

DECYZJA

Na podstawie art. 217 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2024 r., poz. 54) oraz art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (Dz. U. z 2023 r., poz. 775 z późn. zm.), po rozpatrzeniu wniosku CZYSTEKO REGIONU Sp. z o. o. w Kędzierzynie-Koźlu nr CR.7021.81.2023 z 4 grudnia 2023 r. (data wpływu do UMWO – 19.12.2023 r.) w sprawie ujednoczenia tekstu obowiązującego pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.7222.39.2013.MK z 21 marca 2014 r., a następnie zmienionego decyzjami: nr DOŚ.7222.146.2014.MK z 8 stycznia 2015 r., nr DOŚ.7222.101.2014.Aka z 27 lutego 2015 r. (sprostowana postanowieniem nr DOŚ.7222.101.2014 z 24 marca 2015 r.), nr DOŚ.7222.45.2015.MK z 2 października 2015 r., nr DOŚ.7222.52.2015.MK z 6 listopada 2015 r., nr DOŚ-III.7222.8.2016.MK z 9 maja 2016 r., nr DOŚ-III.7222.33.2016.MK z 13 października 2016 r., nr DOŚ-III.7222.25.2017.MK z 26 kwietnia 2017 r., nr DOŚ-III.7222.47.2017.MK z 29 stycznia 2018 r. (sprostowana postanowieniem nr DOŚ-III.7222.47.2017.MK z 9 kwietnia 2018 r.), nr DOŚ-III.7222.71.2018.JZ z 23 października 2019 r., nr DOŚ-III.7222.59.2019.JZ z 15 kwietnia 2020 r., nr DOŚ-III.7222.32.2020.JZ z 12 marca 2021 r., nr DOŚ-RPŚ.7222.27.2022.JW z 16 września 2022 r., nr DOŚ-RPŚ.7222.61.2022.JW z 27 marca 2023 r. oraz nr DOŚ-RPŚ.7222.34.2023.JW z 30 października 2023 r., dla instalacji do składowania odpadów innych niż niebezpieczne, o zdolności przyjmowania odpadów do 50 000 Mg/rok, tj. 200 Mg/dobę oraz dla instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych o zdolności przetwarzania: 62 000 Mg/rok, tj. 239 Mg/dobę w części mechanicznej oraz 31 000 Mg/rok, tj. 124 Mg/d w części biologicznej, zlokalizowanych na terenie CZYSTEKO REGIONU Sp. z o.o. w Kędzierzynie-Koźlu przy ul. Naftowej 7

orzekam

I. udzielić CZYSTEMU REGIONOWI Sp. z o.o. w Kędzierzynie-Koźlu pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do składowania odpadów innych niż niebezpieczne, o zdolności przyjmowania odpadów do 50 000 Mg/rok, tj. 200 Mg/dobę oraz dla instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych o zdolności przetwarzania: 62 000 Mg/rok, tj. 239 Mg/dobę w części mechanicznej oraz 31 000 Mg/rok, tj. 124 Mg/d w części biologicznej, zlokalizowanych na terenie CZYSTEKO REGIONU Sp. z o.o. w Kędzierzynie-Koźlu przy ul. Naftowej 7, na warunkach określonych w niniejszej decyzji:

1. Rodzaj prowadzonej działalności oraz parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom

1.1. Rodzaj prowadzonej działalności

Podstawową działalnością CZYSTEKO REGIONU Sp. z o.o. jest prowadzenie w zakładzie w Kędzierzynie-Koźlu, przy ul. Naftowej 7, gospodarki odpadami komunalnymi, polegającej przede wszystkim na:

- przetwarzaniu odpadów innych niż niebezpieczne metodą unieszkodliwiania poprzez składowanie;
- przetwarzaniu odpadów innych niż niebezpieczne w instalacji do mechaniczno-biologicznego

- przetwarzania odpadów (MBP), w tym:
- przetwarzaniu odpadów w części mechanicznej instalacji MBP metodą odzysku poprzez frakcjonowanie odpadów zmieszanych na sicie o oczkach 340 mm i 80 mm,
 - przetwarzaniu odpadów innych niż niebezpieczne metodą odzysku poprzez frakcjonowanie na separatorze balistycznym i separatorach optycznych,
 - przetwarzaniu odpadów innych niż niebezpieczne metodą odzysku poprzez frakcjonowanie na separatorach Fe,
 - przetwarzaniu odpadów w części biologicznej instalacji MBP metodą unieszkodliwiania (D8) poprzez stabilizację tlenową oraz metodą odzysku (R3) poprzez kompostowanie (w przypadku wolnych mocy przerobowych),
 - przetwarzaniu odpadów innych niż niebezpieczne metodą odzysku poprzez frakcjonowanie stabilizatu na sicie o oczkach 20 mm,
 - przetwarzaniu odpadów innych niż niebezpieczne metodą odzysku poprzez segregację ręczną frakcji nadsitowej i odpadów zebranych z selektywnej zbiórki w kabinie sortowniczej,
 - przetwarzaniu balastu w części mechanicznej instalacji MBP metodą odzysku poprzez frakcjonowanie na sicie o oczkach 80 mm,
 - przetwarzaniu balastu w części mechanicznej instalacji MBP metodą suszenia odpadów,
 - przetwarzaniu odpadów innych niż niebezpieczne metodą odzysku poprzez demontaż odpadów wielkogabarytowych,
 - przetwarzaniu odpadów innych niż niebezpieczne metodą odzysku poprzez rozdrabnianie odpadów wielkogabarytowych oraz pozostałości z demontażu odpadów wielkogabarytowych,
- przetwarzaniu odpadów innych niż niebezpieczne metodą odzysku poprzez wykorzystanie na terenie składowiska jako materiału do:
 - wykonywania warstw izolacyjnych, utwardzania dróg technologicznych i obsypywania studni odgazowujących,
 - budowy skarp, w tym obwałowań, wałów wokół kwater, sektorów w kwaterach i kształtowania korony składowiska,
 - wykonywania okrywy rekultywacyjnej,
 - zbieraniu odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne,
 - przetwarzaniu odpadów budowlanych i wielkogabarytowych,
 - przetwarzaniu selektywnie zebranych odpadów zielonych i innych bioodpadów metodą odzysku poprzez kompostowanie,
 - magazynowaniu odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne.

1.2. Lokalizacja instalacji wraz z występującymi na niej budowlami, obiektami i urządzeniami

CZYSTY REGION Sp. z o. o. prowadzi działalność przy ul. Naftowej 7 w Kędzierzynie-Koźlu, na działkach o numerach: 39/6, 39/7, 39/8, 39/10, 39/12 będących własnością Gminy Kędzierzyn-Koźle.

Instalacje objęte pozwoleniem zintegrowanym położone są na działkach: nr 39/6 i nr 39/7.

Numer REGON: 161502260

Numer identyfikacji podatkowej (NIP): 7492089669

Pozwoleniem zintegrowanym obejmuje się:

- instalację do składowania odpadów innych niż niebezpieczne, z wyłączeniem odpadów obojętnych, o zdolności przyjmowania odpadów 50 000 Mg/rok, tj. 200 Mg/dobę, w skład której wchodzi:
 - kwatera składowiska nr 1 (zrekultywowana, zamknięta w 2015 r.),
 - kwatera składowiska nr 2,
 - studnie odgazowujące: 9 studni GI oraz 4 dodatkowe studnie GN na kwaterze nr 1 oraz 12 studni na kwaterze nr 2,
 - stacja pozyskiwania i obróbki biogazu z pochodnią dachową,
 - system drenażu odcieków odrębny dla każdej z kwater,
 - studnia połączeniowo-syfonowa,
 - brodzik dezynfekcyjny,
 - stanowisko mycia i dezynfekcji pojazdów,
 - przepompownia odcieków,
 - system monitoringu wód podziemnych złożony z dwóch piezometrów na dopływie do składowiska i czterech piezometrów na odpływie ze składowiska,
 - pas zieleni izolacyjnej o szerokości 20 m;
- instalację do biologicznego przetwarzania odpadów (część biologiczna instalacji MPB) w procesie dwustopniowej stabilizacji tlenowej o zdolności przyjmowania 31 000 Mg/rok (średnio 124 Mg/d) w skład, której wchodzi:
 - 5 bioreaktorów o numerach: 2-6,
 - system napowietrzania,
 - system ujmowania i oczyszczania powietrza procesowego w biofiltrze wyposażonym w płuczkę,
 - plac dojrzwania stabilizatu,
 - sito o oczkach 20 mm,
 - wydzielone na placu dojrzwania przy bioreaktorach miejsce magazynowania odpadów przeznaczonych do przetwarzania.
- instalację do mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych oraz odpadów selektywnie zebranych o wydajności maksymalnej 62 000 Mg/rok, 239 Mg/d, w tym: 42 000 Mg/rok (162 Mg/d) dla zmieszanych odpadów komunalnych + 20 000 Mg/rok (77 Mg/d) selektywnie zebranych (część mechaniczna instalacji MPB), pracujące naprzemiennie.

Instalacja do mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych wraz z układem taśmociągów, obejmuje:

- rozrywarkę,
- sito bębnowe o oczkach 340 mm,
- sito dyskowe o oczkach 80 mm,
- trzy separatory metali żelaznych,
- separator metali nieżelaznych,
- separator balistyczny,
- separator optyczny I,
- separator optyczny II,
- kabinę sortowniczą 3D,
- kabinę sortowniczą 2D frakcji ≥ 340 mm/2D/reszty 3D,
- prasę,

- reaktor nr 1 do suszenia balastu,
- plac dojrzewania.

Do naprzemiennego mechanicznego przetwarzania odpadów selektywnie zebranych wykorzystywane są następujące urządzenia wraz z układem taśmociągów:

- rozrywarka,
- sito bębnowe o oczkach 340 mm,
- separator balistyczny,
- separator optyczny I,
- separator optyczny II,
- kabina sortownicza 3D,
- separator metali żelaznych,
- kabina sortownicza 2D frakcji ≥ 340 mm/2D/reszty 3D,
- prasa,
- reaktor nr 1 do suszenia balastu,
- plac dojrzewania.

W reaktorze do suszenia balastu z segregacji zmieszanych odpadów komunalnych i balastu z segregacji odpadów pochodzących z segregacji u źródła o wydajności 22 567 Mg/rok (90 Mg/d) – przetwarzany jest strumień odpadów wytwarzanych w procesie przetwarzania przyjmowanych do zakładu odpadów, dlatego wydajności instalacji nie należy sumować z mocami przerobowymi części mechanicznej instalacji MPB oraz linii sortowniczej selektywnie zebranych odpadów.

Na terenie Zakładu znajdują się instalacje, urządzenia, elementy infrastruktury i obiekty techniczne niewymagające pozwolenia zintegrowanego, tj.:

- kompostownia odpadów biodegradowalnych, w tym odpadów zielonych zbieranych selektywnie (zwana dalej instalacją kompostowania), o zdolności przetwarzania wynoszącej maksymalnie 10 000 Mg/rok (34,7 Mg/dobę) oraz odpadów biodegradowalnych, zebranych selektywnie, na którą składają się:
 - 13 zamykanych kontenerów-bioreaktorów do kompostowania odpadów zielonych,
 - 2 bioreaktory (o numerach 7 i 8),
 - wydzielone na placu dojrzewania przy bioreaktorach miejsce magazynowania odpadów przeznaczonych do przetwarzania,
 - instalacja przetwarzania odpadów budowlanych o zdolności przetwarzania 2 000 Mg/rok,
 - instalacja przetwarzania odpadów wielkogabarytowych o zdolności przetwarzania 6 000 Mg/rok,
 - magazyn odpadów niebezpiecznych o pojemności magazynowania do 14 Mg,
 - plac dojrzewania kompostu i stabilizatu z wydzielonymi miejscami magazynowymi.
- Plac dojrzewania jest wykorzystywany na potrzeby instalacji do dojrzewania stabilizatu i kompostu. Na placu dojrzewania znajdują się dodatkowo wydzielone miejsca do magazynowania odpadów przeznaczone na frakcję podsitową kierowaną do dwustopniowej stabilizacji tlenowej, selektywnie zebrane bioodpady przeznaczone do kompostowania w kompostowni i stabilizacji w części biologicznej MBP, odpady budowlane do wykorzystania na kwaterze składowiska oraz przeznaczone do rozdrabniania, odpady wytwarzane z segregacji odpadów budowlanych inne niż niebezpieczne, odpady wielkogabarytowe przeznaczone do demontażu i rozdrabniania, odpady wytwarzane z demontażu odpadów wielkogabarytowych inne niż niebezpieczne, odpady surowcowe oraz

balast/komponent RDF z sortowania odpadów.

Odpady gromadzone na placu dojrzewania są usypywane w pryzmy oddzielnie dla każdego procesu, z zachowaniem bezpiecznej odległości pozwalających na uniknięcie mieszania się magazynowanych lub poddawanych procesom przetwarzania odpadów lub są gromadzone w kontenerach, lub w pojemnikach. Każda pryzma odpadów, kontener lub pojemnik opatrzone są w tablice informacyjne, z których wynika z jakiego procesu pochodzi odpad lub do jakiego procesu jest kierowany oraz określa rodzaj odpadu.

Na placu dojrzewania okresowo wydziela się miejsca lokalizacji instalacji do rozdrabniania/mielenia odpadów budowlanych i wielkogabarytowych na czas prowadzenia procesu rozdrabniania/mielenia. Miejsca lokalizacji tych urządzeń jest usytuowane przy wydzielonych miejscach magazynowania odpadów przeznaczonych do procesu rozdrabniania/mielenia.

- 7 boksów magazynowych, w tym 2 niezadaszone (z przeznaczeniem do magazynowania szkła i metali) i 5 zadaszonych, w tym: 3 boksy z przeznaczeniem do magazynowania pozostałych surowców wtórnych typu: papier (15 01 01, 19 12 01), tworzywa sztuczne (15 01 02, 19 12 04), szkło (15 01 07, 19 12 05), metale (15 01 04, 19 12 02, 19 12 03), opakowania wielomateriałowe (15 01 05), drewno (19 12 06*, 19 12 07), tekstylia (19 12 08), inne odpady - balast z segregacji (19 12 12) oraz 2 boksy przeznaczone do magazynowania odpadów - komponentu RDF, przy czym:

Komponent RDF – oznacza frakcję kaloryczną, stanowiącą komponent paliwa alternatywnego, kierowaną do dalszego przetwarzania; mieszanina złej jakości papieru, tektury, tworzyw sztucznych, gumy, folii, kawałków drewna, odpadów wielomateriałowych, itp. nienadających się do odzysku materiałowego.

- stanowisko magazynowania i tankowania paliw,
- budynek gospodarczo-socjalny,
- place manewrowe i drogi technologiczne,
- wiata garażowa,
- plac magazynowy na środek poprawiający właściwości gleby „Kompost KOZIOŁEK”.

Elementy wspólne dla instalacji wymagających uzyskania pozwolenia zintegrowanego to:

- stacja transformatorowa,
- ogrodzenie,
- dwie wagi samochodowe,
- budynek magazynowo-warsztatowy,
- zbiorniki odcieków,
- zbiornik ścieków bytowych,
- myjka do mycia kół i podwozi pojazdów,
- zaplecze socjalne dla pracowników,
- zbiornik wód deszczowych z funkcją ppoż.,
- sprzęt mechaniczny: kompaktor, sypchacz gąsienicowy, przerucarki, nośniki teleskopowe, dwie ładowarki kołowe, samochód ciężarowy.

1.3. Rodzaje i parametry instalacji

Tabela nr 1

Lp.	Nazwa instalacji	Charakterystyka instalacji i obiektów towarzyszących
I. Instalacje wymagające pozwolenia zintegrowanego		
Instalacja do składowania odpadów innych niż niebezpieczne, z wyłączeniem odpadów obojętnych, o zdolności przyjmowania odpadów 50 000 Mg/rok, tj. 200 Mg/dobę		
1.	Kwaterna nr 1 (zrehabilitowana, zamknięta w roku 2015) – instalacja do składowania odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne wraz ze wszystkimi instalacjami i urządzeniami znajdującymi się na jej terenie	<p>Kwaterna nieeksploatowana, nie przyjmująca odpadów na składowisko, wykonana została jako ziemny zbiornik ograniczony groblami ziemnymi o wysokości 1,5 - 3,8 m powyżej istniejącego terenu i szerokości korony 4 m, z wyjątkiem wału zachodniego o szerokości korony 8 m, po którym przebiegała droga dojazdowa oraz grobli po północnej stronie o szerokości korony 3 m i wysokości 1,2-3,0 m. Kwaterna została oddana do użytkowania w 1997 roku.</p> <p><u>Parametry technologiczne instalacji:</u> Pojemność kwatery nr 1 wynosi 186 654 m³ (298 646,4 Mg), przy założeniu zagęszczenia odpadów do wartości 1,6 Mg/m³. Powierzchnia kwatery - 2,5 ha. Rzędna składowania odpadów – 210 m n.p.m. (ok. 10-12 m ponad istniejący teren). Nachylenie skarpy zewnętrznej – 1:3.</p> <p>Sposób uszczelnienia dna i wewnętrznych skarp wykonanej czaszy kwatery do składowania (począwszy od gruntu rodzimego):</p> <ul style="list-style-type: none"> – warstwa o grubości 0,25 m stabilizująca naturalne podłoże, – folia PEHD grubości 2,0 mm, – geowłóknina o gramaturze 800 g/m², – warstwa osłonowa o grubości 0,4 m z gruntu piaszczystego. <p>Odwodnienie kwatery przewidziano w postaci 2 systemów drenażowych:</p> <ul style="list-style-type: none"> – drenażu odwodnieniowego (stabilizującego), – drenażu odcieków. <p><u>Drenaż odwodnieniowy</u> – ułożony pod folią czaszy kwatery, składa się z rur perforowanych o Ø 100 mm w obsypce filtracyjnej w rozstawie co 15 m. Wody z drenażu odwodnieniowego odprowadzane są do pogłębionego rowu melioracyjnego. Zadaniem drenażu jest ustabilizowanie zwierciadła wód gruntowych terenu kwatery.</p> <p><u>Drenaż odcieków</u> – ułożony na górnej warstwie uszczelniającej dno czaszy, składa się z dwuciennych rur polipropylenowych, perforowanych i pełnych Ø 100 mm i Ø 150 mm w obsypce filtracyjnej, ze spadkiem w kierunku studzienki połączeniowo-syfonowej. Wody z drenażu odcieków kierowane są do kanalizacji zakładowej i dalej do przepompowni i zbiornika odcieków, z którego wraz ze wszystkimi ściekami przemysłowymi tłoczone są rurociągiem do oczyszczalni ścieków podmiotu zewnętrznego PCC ENERGETYKA BLACHOWNIA Sp. z o.o. W przypadku zaistnienia braku możliwości przyjmowania ścieków na oczyszczalnię, ścieki będą wywożone wozami asenizacyjnymi na inną oczyszczalnię ścieków mogącą przyjąć ten rodzaj ścieków. Zadaniem drenażu jest ujęcie i odprowadzenie odcieków z odpadów składowanych w kwaterze.</p> <p>Po wypełnieniu kwatery odpadami do poziomu korony grobli wykonane zostały dwie groble nadpoziomowe o wysokości 5 m każda, oddzielone półką o szerokości 3 m, uszczelnione od strony odpadów warstwą kolejno: piasek – 0,15 m, bentomata o gramaturze $g > 5000 \text{ g/m}^2$, piasek – 0,20 m, gleba – 0,30 m, humus – 0,15 m.</p> <p>Kwaterna nr 1 wyposażona jest w system odgazowania kierujący biogaz z 9 studni GI i 4 dodatkowych studni GN odgazowujących do stacji pozyskiwania i obróbki biogazu z pochodnią dachową i agregatu kogeneracyjnego/prądotwórczego. W efekcie spalania biogazu w agregacie produkowana jest energia elektryczna przekazywana do sieci odbiorcy zewnętrznego.</p> <p>Kwaterna nr 1 poddana została rekultywacji, którą zakończono 29 czerwca 2015 roku. Rekultywację przeprowadzono zgodnie z decyzją nr DOŚ.III.7241.1.3.2014.MK z dnia 3 września 2014 roku na zamknięcie kwatery nr 1.</p>
2.	Kwaterna nr 2 (obecnie)	<p>Kwaterna nr 2 o pojemności 342 500 m³ (216 750 Mg). Kwaterna oddana do eksploatacji w 2006 roku.</p>

<p>eksploatowana) do składowania odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne wraz ze wszystkimi instalacjami i urządzeniami znajdującymi się na jej terenie</p>	<p>Została wykonana jako zbiornik ograniczony od strony zachodniej, wschodniej i północnej ziemnymi groblami o wysokości 3,5 m – 4,0 m powyżej istniejącego poziomu terenu. Grobla od strony zachodniej, stanowiąca równocześnie podbudowę drogi dojazdowej dla pojazdów dowożących odpady i kompaktora, posiada szerokość korony 12 m. Grobla od strony wschodniej posiada szerokość korony 4 m. Natomiast grobla o szerokości korony 3 m od strony północnej jest groblą technologiczną, która umożliwi dobudowę kolejnej kwatery.</p> <p><u>Parametry technologiczne instalacji:</u> Powierzchnia kwatery – 2,69 ha. Pojemność geometryczna – 342 500 m³. Rzędna składowania odpadów – 215 m n.p.m. (ok. 16-19 m ponad istniejący teren). Nachylenie skarpy zewnętrznej – 1:3. Sposób uszczelnienia dna i wewnętrznych skarpy wykonanej czaszy kwatery do składowania (począwszy od gruntu rodzimego):</p> <ul style="list-style-type: none"> – mata bentonitowa o gramaturze $g > 5000 \text{ g/m}^2$, – folia PEHD grubości 2,0 mm, na dnie kwatery gładka, na skarpach folia strukturalna – kalandrowana, – geowłóknina $g > 800 \text{ g/m}^2$, – warstwa osłonowa o grubości 0,4 m z gruntu piaszczystego. <p>Odwodnienie kwatery nr 2 przewidziano w postaci 2 systemów drenażowych:</p> <ul style="list-style-type: none"> – drenażu odwodnieniowego (stabilizującego), – drenażu odcieków. <p>Drenaż odwodnieniowy – ułożony pod folią czaszy kwatery, składa się ze zbieracza z rur perforowanych PEHD $\varnothing 200 \text{ mm}$ i perforowanych sączków drenażowych $\varnothing 110 \text{ mm}$ w obsypce filtracyjnej w rozstawie co 15 m. Połączenie sączków ze zbieraczem następuje poprzez studzienki z PEHD $\varnothing 600 \text{ mm}$. Wody z drenażu odwodnieniowego odprowadzane są do pogłębionego rowu melioracyjnego. Zadaniem drenażu jest ustabilizowanie zwierciadła wód gruntowych terenu kwatery w odległości około 1,3 m od poziomu uszczelnienia kwatery.</p> <p>Drenaż odcieków – ułożony na górnej warstwie uszczelniającej dno czaszy, składa się z:</p> <ul style="list-style-type: none"> – zbieracza z pełnych rur kanalizacyjnych PEHD $\varnothing 200 \text{ mm}$ łączonych za pomocą kielichów z uszczelkami, – perforowanych sączków z rur PEHD $\varnothing 160 \text{ mm}$ ułożonych w obsypce żwirowej, – studni 800 mm z PEHD z osadnikiem. <p>Wody z drenażu odcieków kierowane są, podobnie jak w przypadku kwatery nr 1, do kanalizacji zakładowej, przepompowni i dalej do zbiornika odcieków, skąd poprzez kanalizację będą odprowadzane do oczyszczalni należącej do podmiotu zewnętrznego. W przypadku zaistnienia braku możliwości przyjmowania ścieków na oczyszczalnię, ścieki będą wywożone wozami asenizacyjnymi na inną oczyszczalnię ścieków mogącą przyjąć ten rodzaj ścieków.</p> <p>Docelowo wykonane zostaną trzy groble nadpoziomowe o wysokości 5 m każda, oddzielone półkami o szerokości 3 m, uszczelnione od strony odpadów warstwą kolejno: piasek – 0,15 m, bentomata o gramaturze $g > 5000 \text{ g/m}^2$, piasek – 0,20 m, gleba – 0,30 m, humus – 0,15 m.</p> <p>Kwaterna nr 2 wyposażona jest w 12 studni odgazowujących z zainstalowanymi indywidualnymi pochodniami do spalania gazu składowiskowego.</p> <p>Technologia składowania odpadów Technologia składowania odpadów przewiduje, że składowanie odpadów w kwaterze nr 2 odbywać się będzie dwuetapowo:</p> <ul style="list-style-type: none"> – etap I (składowanie podpoziomowe) – wypełnienie kwatery do wysokości istniejącego ogroblowania, tj. do rzędnej około 198 m n.p.m. (etap wykonany i zakończony w 2010 r.); – etap II (składowanie nadpoziomowe) – wypełnienie kwatery do docelowej rzędnej 215 m n.p.m. poprzez sukcesywną budowę trzech grobli o wysokości 5 m każda, oddzielonych od siebie półkami o szerokości 3 m. <p>Odpady na kwaterze nr 2 są składowane na działkach roboczych o wymiarach 50 m x 20 m, poza pierwszą warstwą, która została wykonana na całej powierzchni dna kwatery, celem</p>
--	---

	<p>zabezpieczenia drenażu i folii PEHD przed uszkodzeniem. Rozplantowywanie odpadów prowadzone jest warstwami o grubości nie przekraczającej 0,5 m z bieżącym zagęszczaniem przy użyciu sprzętu specjalistycznego. Miąższość jednej warstwy odpadów po zagęszczeniu wynosi od 1 m do 2 m. Po uzyskaniu warstwy odpadów zagęszczonych o ww. miąższości są one przykryte warstwą izolacyjną o grubości do 0,1-0,2 m wykonaną z materiału inertnego. Jednocześnie została wyznaczona nowa działka robocza.</p> <p>Odpady na kwaterze nr 2 składowane są w sposób selektywny i nieselektywny przy zachowaniu warunków określonych w obowiązujących przepisach. Na kwaterze nr 2 są wydzielone następujące sektory:</p> <ul style="list-style-type: none"> – sektor do nieselektywnego składowania odpadów innych niż niebezpieczne z grupy 20 z odpadami innymi niż niebezpieczne z podgrup: 02, 04, 16 i 17; – sektor do nieselektywnego składowania odpadów innych niż niebezpieczne z grupy 20 z odpadami innymi niż niebezpieczne z podgrup: 19 05, 19 08, 19 09 i 19 12; – sektor do nieselektywnego składowania odpadów innych niż niebezpieczne z grupy 07; – sektor do nieselektywnego składowania odpadów innych niż niebezpieczne z grupy 08; – sektor do nieselektywnego składowania odpadów innych niż niebezpieczne z grupy 09; – sektor do nieselektywnego składowania odpadów innych niż niebezpieczne z grupy 10; – sektor do nieselektywnego składowania odpadów innych niż niebezpieczne z grupy 12; – sektory do selektywnego składowania odpadów innych niż niebezpieczne o kodach: 02 01 07, 02 01 10, 02 01 99, 02 02 03, 02 02 82, 02 02 99, 02 03 01, 02 03 04, 02 03 99, 02 05 01, 02 06 01, 02 07 01, 02 07 04, 02 07 99, 04 01 99, 04 02 15, 04 02 99, 05 07 99, 06 13 99, 07 01 80, 07 02 99, 07 04 81, 07 06 81, 09 01 07, 09 01 12, 09 01 99, 10 09 12, 10 09 99, 10 10 99, 10 11 99, 10 80 99, 12 01 01, 12 01 02, 12 01 03, 12 01 04, 12 01 99, 16 01 22, 16 01 99, 17 03 02, 18 01 01, 18 01 09, 18 02 01, 18 02 08, 19 08 99, 19 10 04, 19 10 06, 19 12 04, 19 12 07, 19 12 08, 19 12 09, 20 01 28, 20 01 30, 20 01 32, 20 01 41. <p>Sektory do nieselektywnego składowania odpadów są oddzielone od siebie wałem, do budowy którego zostaną wykorzystane odpady o kodach: 10 09 06, 10 09 08, 10 10 06, 10 10 08, 10 10 10, 10 12 08, 10 13 82, 16 01 03, 16 11 14, 17 01 01, 17 01 02, 17 01 03, 17 01 07, ex 17 01 80, ex 17 01 81, 17 05 08, 19 09 02, 19 12 09.</p> <p>Sektory do składowania selektywnego odpadów będą wydzielane w czasie przyjęcia do składowania rodzajów odpadów z takim przeznaczeniem, poprzez izolację niewielkich powierzchni eksploatowanej warstwy ww. materiałem mineralnym. Przewiduje się, że wymiary tych sektorów nie będą większe niż 5 m x 10 m i wysokie 0,7 m. Ilość sektorów do składowania selektywnego odpadów zależy od różnorodności rodzajów odpadów przyjmowanych z przeznaczeniem do selektywnego składowania.</p> <p>Równolegle, w trakcie formowania skarp składowiska z odpowiednim nachyleniem, prowadzone będzie przykrywanie ukształtowanych fragmentów skarp podłożem pod okrywą rekultywacyjną (w miarę wzrostu złoża odpadów), którym może być kompost nieodpowiadający wymaganiom (19 05 03).</p> <p>Odpady dostarczone na składowisko winny być wysypywane na określonym miejscu manewrowym kwatery, a następnie składowane na właściwe miejsce przy użyciu lekkiego sprzętu. Po wyrównaniu poziomu składowanych odpadów w kwaterze z poziomem placu manewrowego, odpady należy rozgarniać w kierunku obwałowania przez najazd na nieładówarką. Czoło dziennej działki roboczej powinno posiadać stałe pochylenie w formie skarpy o nachyleniu 1:3 zapewniającej szybkie odprowadzenie wody opadowej i skuteczne zagęszczenie odpadów. Korpus grobli eksploatacyjnych powinien być wykonany z materiałów inertnych oddzielnie zagęszczanymi warstwami o grubości zależnej od rodzaju materiału. Groble eksploatacyjne na obwodzie podkowy należy zaplanować i wykonać z takim wyprzedzeniem, aby nie dopuścić do składowania nadpoziomowego powyżej grobli. Przy rozpoczęciu składowania odpadów powyżej poziomu grobli okalających kwaterę, działkę roboczą należy osłonić przestawnym ogrodzeniem technologicznym wychwytyującym unoszone lekkie odpady. W okresach suszy składowane odpady będą zraszane. Dopuszcza się zraszanie odciekami zgromadzonymi w zbiorniku odcieków.</p> <p>Studnia połączeniowo-syfonowa Komorę studni wykonano jako monolityczną żelbetową, okrągłą o średnicy wewnętrznej</p>
--	---

	<p>1,2 m i wysokości 1,7 m. Posadowiona jest na 0,15 m warstwie wyrównawczej z betonu B-10. Przykrycie studni wykonano z płyty żelbetowej 1500/600 mm z osadzonym na niej włazem. Zadaniem studni jest stworzenie zamknięcia wodnego uniemożliwiającego przenikanie gazu składowiskowego, który może znajdować się w przewodach odcieku, do komory przepompowni, a jednocześnie odprowadzenie go do atmosfery poprzez studnie odgazowujące.</p> <p>System rowów opaskowych System składa się z rowu A o długości 170 m przebiegającego wzdłuż zachodniej grobli i rowu B o długości 175 m przebiegającego wzdłuż wschodniej grobli kwatery nr 2. Szerokość dna rowów wynosi 0,5 m. Stopy skarp zabezpieczono płytami betonowymi ażurowymi, a dna rowów płytami betonowymi pełnymi. Na rowie B zaprojektowano osadnik piasku z płytek betonowych. Jego zadaniem jest odprowadzenie deszczowych spływów powierzchniowych z zewnętrznych skarp grobli po stronie wschodniej i zachodniej kwatery nr 2 do rowu melioracyjnego.</p> <p>Brodzik dezynfekcyjny Służy do dezynfekcji kół pojazdów wyjeżdżających ze składowiska odpadów. Do odkażania używa się środka dezynfekcyjnego o stężeniu 5 %. Brodzik wykonano jako przejezdny zbiornik żelbetowy o wymiarach 15,0 x 3,9 m i głębokości śr. 0,45 m. Misa brodzika zaopatrzona jest w zasuwę kanałową i połączona przewodem PVC Ø 160 mm ze studzienką czerpną z brodzika. Zużyty roztwór ze studzienki spustowej usuwany jest do zbiornika odcieków, skąd poprzez kanalizację będzie odprowadzany do oczyszczalni należącej do podmiotu zewnętrznego. W przypadku zaistnienia braku możliwości przyjmowania ścieków na oczyszczalnię, ścieki będą wywożone wozami asenizacyjnymi na inną oczyszczalnię ścieków mogącą przyjąć ten rodzaj ścieków. Osad kierowany jest na kwaterę do składowania.</p> <p>Stanowisko mycia i dezynfekcji pojazdów Służy do mycia i dezynfekcji sprzętu i pojazdów pracujących na składowisku. Wykonane jest jako monolityczna niecka o konstrukcji żelbetowej o wymiarach w rzucie 6 x 12 m z wyprofilowanym dnem zapewniającym spływ nieczystości do studzienki – odstojuka. Ścieki ze studzienki, poprzez rurę PCV Ø 110 mm, odprowadzane są do separatora zawieszin i ropopochodnych, wykonanego na bazie monolitycznego zbiornika z PEHD typu EPORBLOC – 2000 zaopatrzonego w wymienny pojemnik wypełniony materiałem filtracyjnym pochłaniającym ropopochodne i dalej do kanalizacji zakładowej odprowadzającej ścieki przemysłowe do zbiornika odcieków, skąd poprzez kanalizację będą odprowadzane do oczyszczalni należącej do podmiotu zewnętrznego. W przypadku zaistnienia braku możliwości przyjmowania ścieków na oczyszczalnię, ścieki będą wywożone wozami asenizacyjnymi na inną oczyszczalnię ścieków mogącą przyjąć ten rodzaj ścieków.</p> <p>Pas zieleni izolacyjnej Zakład CZYSTY REGION Sp. z o.o. od strony frontowej i bocznej pomiędzy drogą a ogrodzeniem, jest oddzielony pasem zieleni izolacyjnej o szerokości 20 m, na który składają się krzewy i drzewa posadzone w rzędach. Ponadto zakład otoczony jest z każdej strony naturalną zielenią.</p> <p>Waga samochodowa Zakład wyposażony jest w dwie elektroniczne wagi samochodowe o nośności 40 ton i 60 ton z urządzeniem rejestrującym oraz z osprzętem komputerowym, pozwalającym na pełny monitoring ilościowy odpadów – rejestracja przyjęć odpadów.</p> <p>Odgazowanie składowiska Odgazowanie kwatery nr 2 zostało wykonane z zastosowaniem 12 studni odgazowujących składających się z:</p> <ul style="list-style-type: none"> – rury odgazowującej z PEHD Ø 160 mm, – słupa ze żwiru o granulacji 8/32 mm, – rury ciągu, stalowej Ø 1016 mm i długości 2,2 m, – gazoszczelnej pokrywy.
--	---

		<p>Studnie te są stopniowo podnoszone w miarę składowania kolejnych warstw odpadów. Perforowana rura odgazowująca będzie przedłużana odcinkami dwumetrowymi. Rura ciągu będzie sukcesywnie podciągana w górę o 2 m. Na każdej ze studni odgazowujących zainstalowana jest indywidualna pochodnia do spalania biogazu. Pochodnie te mają średnicę 51 mm i wysokość 2000 mm. Posiadają palnik dyfuzyjny wykonany ze stali żaroodpornej, w celu ochrony przed wiatrem obudowany osłoną. Wyposażone są w przepustnicę główną, przerywacz płomienia oraz króciec pomiarowy zamykany zaworem kulowym. Termodynamiczna temperatura spalania gazu składowiskowego przy 50 % zawartości metanu wynosi ok. 1000°C.</p> <p>Drogi wewnętrzne (technologiczne) Drogi technologiczne wykonane są z betonowych płyt drogowych oraz z odpadów przewidzianych do odzysku jako materiał przeznaczony do utwardzania dróg technologicznych.</p>
<p align="center">Instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych o zdolności przetwarzania: 62 000 Mg/rok, tj. 239 Mg/dobę w części mechanicznej oraz 31 000 Mg/rok, tj. 124 Mg/d w części biologicznej</p>		
<p>3.</p>	<p>Instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych - część do biologicznego przetwarzania odpadów (instalacja MBP)</p>	<p>Proces mechaniczno-biologicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych prowadzony w instalacji składa się z procesów:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) mechanicznego przetwarzania odpadów, 2) biologicznego przetwarzania odpadów <p>- połączonych w jeden zintegrowany proces technologiczny przetwarzania tych odpadów w celu ich przygotowania do procesów odzysku, w tym recyklingu, odzysku energii, termicznego przekształcania lub do procesów unieszkodliwiania, w tym procesów składowania i termicznego przekształcania.</p> <p>Maksymalną wydajność części mechanicznej instalacji MBP zmieszanych odpadów komunalnych określa się na 62 000 Mg/rok (średnio 239 Mg/dobę), części biologicznej instalacji MBP – 31 000 Mg/rok (średnio 124 Mg/dobę).</p> <p>Proces mechanicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych polegający na wydzieleniu z nich określonych frakcji dających się wykorzystywać – w zależności od składu niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych – materiałowo lub energetycznie oraz frakcji wymagającej dalszego biologicznego przetwarzania przebiega w obiekcie zamkniętym instalacji – hali sortowni, będącym budynkiem w rozumieniu art. 3 pkt 2 ustawy Prawo budowlane, uniemożliwiającym oddziaływanie czynników atmosferycznych na te odpady. Hala wyposażona jest w szczelne podłoże zapobiegające przedostawaniu się odcieków do środowiska, w urządzenia wentylacyjne oraz ograniczające emisje zanieczyszczeń, w szczególności przedostawanie się pyłów do powietrza (jednostka filtracyjna).</p> <p>Proces biologicznego przetwarzania odpadów – frakcji podsitowej wydzielonej z niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych (w części mechanicznej instalacji), stanowi proces prowadzony w warunkach tlenowych, w wyniku którego następuje zmiana właściwości fizycznych, chemicznych lub biologicznych tej frakcji.</p> <p>Proces biologicznego przetwarzania odpadów frakcji podsitowej w warunkach tlenowych prowadzony jest:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) dwustopniowo: <ol style="list-style-type: none"> a) pierwszy stopień – w bioreaktorach. Stabilizacja przez co najmniej dwa tygodnie (14 dni) w bioreaktorze murowanym, w warunkach wilgotności od 45% do 60%, z systemem odbierania odcieków, z aktywnym napowietrzaniem oraz ujmowaniem i oczyszczaniem gazów powstałych w wyniku prowadzenia procesu, do czasu osiągnięcia wartości AT₄ poniżej 20 mg O₂/g suchej masy b) drugi stopień – w pryzmach, usytuowanych na szczelnym podłożu, na placu dojrzwania/kompostowania. Stabilizacja od 6 do 10 tygodni co najmniej, w pryzmach usytuowanych na szczelnym podłożu zapobiegającym przedostawaniu się odcieków do środowiska (plac dojrzwania), wyposażonym w system odbioru odcieków. Uformowane pryzmy napowietrzane są poprzez mechaniczne przerzucanie co najmniej raz w tygodniu.

	<p>Czas stabilizacji określony dla pierwszego i drugiego stopnia stabilizacji łącznie, może zostać skrócony lub wydłużony, pod warunkiem, że łączny czas przetwarzania (stabilizacji) wyniesie co najmniej 4 tygodnie (co najmniej 2 tygodnie w bioreaktorach i dwa tygodnie na placu dojrzwania).</p> <p>W instalacji, zarówno w jej części mechanicznej, jak i biologicznej, dopuszcza się możliwość przetwarzania innych rodzajów odpadów niż niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne i frakcje z nich wydzielone. Frakcja podsitowa nie może być mieszana z odpadami zbieranymi w sposób selektywny.</p> <p><u>Wyróżnia się następujące warianty eksploatacji instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania (MBP):</u></p> <ol style="list-style-type: none"> 1) część mechaniczna instalacji: <ol style="list-style-type: none"> a) przetwarzanie niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych (proces odzysku R12) – zdolność przetwarzania do 42 000 Mg/rok (wariant I), b) przetwarzanie odpadów selektywnie zebranych (proces odzysku R12), w przypadku wolnych mocy przerobowych – zdolność przetwarzania do 20 000 Mg/rok (wariant II); 2) część biologiczna instalacji: <ol style="list-style-type: none"> a) wariant I: <ul style="list-style-type: none"> – biologiczne przetwarzanie frakcji podsitowej, wydzielonej z niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych (proces unieszkodliwiania D8) w procesie dwustopniowej stabilizacji tlenowej (zdolność przetwarzania do 31 000 Mg/rok), – biologiczne przetwarzanie odpadów ulegających biodegradacji innych niż niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne oraz frakcji wydzielonej z odpadów selektywnie zebranych (proces unieszkodliwiania D8), w procesie dwustopniowej stabilizacji tlenowej (zdolność przetwarzania do 31 000 Mg/rok). b) wariant II: <ul style="list-style-type: none"> – biologiczne przetwarzanie selektywnie zebranych odpadów ulegających biodegradacji, w tym bioodpadów (proces odzysku R3), wyłącznie w przypadku wolnych mocy przerobowych. <p>Parametry technologiczne instalacji:</p> <ul style="list-style-type: none"> – gęstość nasypowa frakcji – 0,7-0,8 Mg/m³ – wymiary wewnętrzne jednego bioreaktora – 33,95 m x 6,5 m x 6,3/5,25 m – objętość robocza jednego bioreaktora – 597 m³ – ilość bioreaktorów /o numerach 2-6/ – 5 sztuk – długość jednego cyklu stabilizacji – minimum 4 tygodnie; – czas pracy instalacji w roku – 52 tygodnie (360 dni); – czas pracy w reaktorach - 250 dni – ilość cykli w roku – 18 cykli. <p>Załadunek bioreaktora</p> <p>W programie sterującym uruchamia się proces „załadunek bioreaktora”.</p> <p>Frakcja podsitowa przesiana na sicie o oczkach 0-80 mm kierowana będzie do bioreaktora za pomocą ładowarki. Objętość robocza bioreaktora o wymiarach technicznych wewnętrznych 33,95 m x 6,5 m x 6,3/5,25 m zasypana zostanie przez okres 3 dni. Odpad w bioreaktorze rozprowadzany będzie równomiernie (aby nie dopuścić do powstawania wolnych przestrzeni).</p> <p>W czasie załadunku bioreaktora wsad będzie napowietrzany w określonych interwałach czasowych (np. 15-20 minut napowietrzania – 60-80 minut przerwy). Zapobiegnie to procesowi zagniwania odpadów. Bioreaktor każdorazowo po zakończeniu czynności dosypywania będzie zamykany.</p> <p>Przed zamknięciem bioreaktora, w przymę odpadów, należy wbić sondy pomiaru temperatury i pomiaru zawartości tlenu oraz wprowadzić dane ewidencji prowadzonego procesu (rodzaj odpadu, rodzaj procesu odzysku lub unieszkodliwiania, itp.). Czynności regulacyjne zostaną przeprowadzone w programie wizualizacji i sterowania w „cyklu ręcznym”. System na podstawie zmierzonej temperatury i tlenu automatycznie dobierze</p>
--	--

	<p>odpowiednie parametry pracy i według nich postępuje przebiegiem prowadzonego procesu. Operator wprowadza wartość temperatury maksymalnej, przy której układ uruchamia procedurę wychładzania złoża (górną granicę temperaturową np. temp. 65-70°C), a następnie uruchamia proces w „cyklu automatycznym”. Wychładzanie złoża polega na zwiększaniu dostarczanego powietrza oraz na dodawaniu wody (zraszanie wsadu). Bioreaktory będą wyposażone w system odbioru wód odciekowych. Należy uważać, żeby nie dopuścić do przedwczesnego przesuszenia złoża, bo może to doprowadzić do dużego zaburzenia procesu biostabilizacji (stabilizacji tlenowej).</p> <p>Proces stabilizacji dzieli się na trzy podstawowe części:</p> <ul style="list-style-type: none"> – faza intensywna – rozpoczyna się proces intensywnego napowietrzania wsadu, trwający do 2 dni, praca wentylatorów 24 godz./dobę następuje wzrost temperatury wsadu; – proces właściwych przemian biochemicznych, wzrost temperatury do 68-70° C – faza trwająca około 10 dni, napowietrzanie zgodnie ze wskazaniami tlenomierza O₂; – faza ochładzania i stabilizacji – faza trwająca 5 dni, następuje spadek temperatury, mniejsze zapotrzebowanie na tlen. <p>Pozostały czas przypisany do jednego cyklu wykorzystuje się na pobór próbki, oczekiwanie na wynik badania parametru AT₄ oraz dojrzewanie stabilizatu na placu stabilizacji. Wielkości wsadów do poszczególnych bioreaktorów określone zostają na podstawie objętości roboczej bioreaktorów i gęstości nasypowej odpadów. Przy gęstości usypowej przyjętej na poziomie 0,7-0,8 Mg/m³ wielkości wsadów wynoszą 418-478 Mg. Szacunkowa utrata masy w procesie stabilizacji tlenowej – ok. 30%.</p> <p>Wentylator wyciągowy odbiera powietrze poprocesowe, transportuje do płuczki chemicznej (następuje odpędzanie amoniaku w środowisku kwaśnym), następnie powietrze trafia do biofiltra, gdzie jest oczyszczane z substancji złoźonych. Oczyszczone/podczyszczone powietrze uwalniane jest do atmosfery. Odpady w boksach z materiałem biodegradowalnym są napowietrzane, nawadniane, w cyklu automatycznym, ciągłym, z pomiarem temperatury i tlenu. Parametry procesu wyświetlane są na monitorze komputera w formie wizualizacji. W czasie trwania procesu program szacuje pomiar on-line wartości AT₄, steruje zaworami nawadniania wsadu, klapami otwarcia/zamknięcia kanałów powietrznych (napowietrzanie i powietrze poprocesowe), zaworami, jakimi uzbrojona jest płuczka powietrza poprocesowego.</p> <p>Program sterujący procesem umożliwia tworzenie raportów pracy i ich archiwizację.</p> <p>Zakończenie procesu biostabilizacji (stabilizacji tlenowej) w „cyklu automatycznym”</p> <p>Proces biostabilizacji zakończy się, gdy zapotrzebowanie na tlen w ostatnich 2-3 dniach procesu maleje do poziomu 10-15 %/dobę, a praca wentylatorów ogranicza się do 1-2 godz./dobę. Pod koniec fazy ochładzania i stabilizacji temperatura wsadu spada poniżej 45-50 °C. Proces należy uważać za zakończony, gdy szacowana wartość parametru AT₄ wyświetlana na monitorze komputera obsługi będzie wynosiła maksymalnie 20 mg O₂/g s.m. Obsługa rozpoczyna procedury: „rozładunek bioreaktora” i „koniec procesu”, otwiera bioreaktor i pobiera próbkę stabilizatu w celu potwierdzenia aktywności oddechowej, parametru AT₄ (wartość 20 mg O₂/g s.m. i poniżej).</p> <p>Proces rozładunku bioreaktora</p> <p>Po uzyskaniu prawidłowego wyniku badania AT₄ obsługa otwiera bioreaktor, stabilizat wyładowuje przy pomocy ładowarki kołowej i samochodu wywrotki. W przypadku uzyskania wartości AT₄ 20 mg O₂/g s.m. i poniżej do 10,1 mg O₂/g s.m. Stabilizat trafia na plac dojrzewania stabilizatu. Na placu dojrzewania stabilizat jest usypywany w pryzmy za pomocą koparko-ładowarki. W trakcie usypywania pryzm stabilizatu następuje jego napowietrzanie i stabilizacja parametrów. W miarę potrzeb istnieje możliwość nawadniania pryzm stabilizatu oraz odbiór wód odciekowych z placu dojrzewania. Po stabilizacji na placu (minimum 2 tygodnie) i uzyskaniu:</p> <ul style="list-style-type: none"> – wartości AT₄ poniżej 10 mg O₂/g s.m., – strat prażenia stabilizatu mniejszych niż 35%, – zawartości węgla organicznego mniejszych niż 20% <p>ustabilizowany odpad o kodzie 19 05 99 - stabilizat, wytworzony w procesie stabilizacji tlenowej (D8) może zostać wywieziony na kwaterę składowiska odpadów celem</p>
--	--

		<p>unieszkodliwienia (D5) lub może być przesiewany na sicie o oczkach 20 mm.</p> <p>Odpad o kodzie 19 05 99, po przesianiu na sicie o oczkach 20 mm, dzieli się na:</p> <ul style="list-style-type: none"> – frakcję nadsitową - nadal o kodzie 19 05 99 przeznaczona do składowania (D5); – frakcję podsitową o kodzie 19 05 03, która może być stosowana do procesu odzysku (R5) na składowisku odpadów lub w zewnętrznym obiekcie unieszkodliwiania odpadów wydobywczych. <p>W przypadku, kiedy wytworzone w trakcie dwustopniowej stabilizacji odpady nie osiągają określonych powyżej parametrów (AT₄, strata prażenia, węgiel organiczny), nadal klasyfikowane są jako odpad o kodzie ex 19 12 12 (frakcja podsitowa) wymagający dalszego przetwarzania, w procesie stabilizacji dwustopniowej (D8) we własnej instalacji lub w procesie termicznego przekształcania (D10) w instalacjach zewnętrznych.</p> <p>Natomiast wytworzony, po dwustopniowej stabilizacji bioodpadów selektywnie zebranych odpad, pod warunkiem uzyskania AT₄ poniżej 20 mg O₂/g suchej masy oraz przesianiu na sicie 20 mm celem uzyskania frakcji podsitowej poniżej 20 mm, może być stosowany jako produkt poprawiający właściwości gleby pod nazwą handlową kompost „KOZIOŁEK”, jeśli dodatkowo będzie spełniał wymagania określone dla tego produktu nadane decyzją organu wydającego certyfikat produktu.</p> <p>Frakcja nadsitowa po frakcjonowaniu na sicie 20 mm klasyfikowana jest jako odpad o kodzie 19 05 03 – <i>kompost nieodpowiadający wymaganiom nienadający się do wykorzystania</i> i może być stosowana do procesu odzysku (R5) na składowisku odpadów lub w zewnętrznym obiekcie unieszkodliwiania odpadów wydobywczych.</p> <p>Bioreaktor po opróżnieniu powinien zostać przez obsługę poddany krótkim oględzinom w celu sprawdzenia jego stanu technicznego.</p> <p>Po sprawdzeniu bioreaktor jest gotowy do przyjęcia kolejnego odpadu w celu przeprowadzenia procesu biostabilizacji.</p>
4.	<p>Instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych</p> <p>- część do mechanicznego przetwarzania odpadów (instalacja MBP)</p> <p>- I wariant - linia do mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych zwana również linią sortowniczą (instalacja MBP)</p> <p>(instalacja powiązana technologicznie z instalacją wymagającą pozwolenia</p>	<p>Wariant I pracy instalacji - linia sortowania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych będzie miała za zadanie przetworzenie całego strumienia zmieszanych odpadów komunalnych trafiającego do zakładu, celem przetwarzania w sposób zapewniający osiągnięcie maksymalnej redukcji odpadów kierowanych do składowania.</p> <p><u>Wydajność części mechanicznej linii wyniesie 42 000 Mg/rok odpadów niesegregowanych (zmieszanych)</u></p> <p>Ilość dni pracy instalacji w roku będzie uzależniona od morfologii odpadów i związanej z tym potrzebą dostosowania czasu pracy instalacji do zakładanych efektów odzysku surowców.</p> <p>Zakładana maksymalna wydajność instalacji: 162 Mg/d (260 dni/rok).</p> <p>Zakładana minimalna wydajność instalacji: 140 Mg/d (300 dni/rok).</p> <p>Czas pracy w ciągu doby: 2 do 3 zmian.</p> <p>Część mechaniczna instalacji MBP zlokalizowana będzie w hali sortowni i obejmuje:</p> <ul style="list-style-type: none"> – załadunek odpadów na linię technologiczną, – rozdział wielkościowy, – sortowanie i doczyszczanie frakcji materiałowych, – prasowanie balastu. <p>Proces mechanicznego przetwarzania odpadów w instalacji MBP, będzie prowadzony ze szczególnym uwzględnieniem bilansowania procesu, to jest suma ilości odpadów wytwarzanych w poszczególnych urządzeniach musi się równać ilości odpadów przekazanych do przetwarzania. Ilości odpadów wytwarzanych będą zależne od morfologii odpadów kierowanych do przetwarzania.</p> <p>Proces mechanicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych będzie obejmować następujące operacje:</p> <p>1. Rozładunek niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych</p> <p>W zasobni odpadów zmieszanych prowadzony będzie proces wstępnej segregacji (rozdziel wielkościowy), podczas którego z ogólnego strumienia odpadów wydzielone zostaną frakcje</p>

	<p>zintegrowanego)</p> <p>- II wariant – wykorzystanie linii sortowniczej do mechanicznego przetwarzania selektywnie zebranych odpadów</p>	<p>tarasujące (odpady o większych wymiarach) mogące uszkodzić elementy linii stabilizacji tlenowej lub pogorszyć pracę układu technologicznego.</p> <p>2. Załadunek niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych na linię sortowniczą</p> <p>Zmagazynowane w buforze odpady zmieszane, po procesie rozdzielenia wielkościowego w zasobni, będą przy użyciu ładowarki kołowej załadowywane na linię sortowniczą segregacji mechanicznej odpadów. Przewidziano możliwość dozowania odpadów w dwojaki sposób:</p> <ul style="list-style-type: none"> – odpady zmieszane zgromadzone w workach załadowywane będą do rozdrabniacza z opcją rozrywania worków, gdzie następować będzie rozrywanie worków i uwalnianie zgromadzonych w nich odpadów. Następnie odpady zostaną skierowane na przenośnik kanałowy łańcuchowy wznoszący; – odpady zmieszane w przypadku wystąpienia awarii rozrywarki lub gdy nie zachodzi konieczność rozrywania worków (mała ilość odpadów znajdować się będzie w workach) zostaną załadowane bezpośrednio na przenośnik kanałowy z pominięciem rozrywarki. <p>3. Segregacja mechaniczna na linii sortowniczej</p> <p>Odpady po załadowaniu na przenośnik kanałowo-łańcuchowy wznoszący skierowane zostaną do sita bębnowego o oczkach 340 mm, gdzie nastąpi podział na frakcję powyżej 340 mm i frakcję 0-340 mm.</p> <p>Frakcja o wymiarach powyżej 340 mm zostanie przeniesiona układem taśmociągów na separator metali żelaznych, w którym zostaną odseparowane metale żelazne gromadzone w kontenerze pod separatorem. Następnie pozostały materiał frakcji powyżej 340 mm zostanie podany taśmociągami do kabiny sortowniczej (2D).</p> <p>W kabine sortowniczej z pozostałej frakcji powyżej 340 mm wysegregowane zostaną ręcznie frakcje materiałowe gromadzone w boksach pod trybuną. Pozostałość po sortowaniu w kabine sortowniczej 2D (balast) trafi do kontenera obok trybuny.</p> <p>Frakcja 0-340 mm zostanie skierowana taśmociągami do sita dyskowego o oczkach 80 mm, gdzie podlegać będzie separacji na frakcję powyżej 80 mm oraz 0-80 mm.</p> <p>Frakcja 0-80 mm zostanie podana taśmociągami na separator metali żelaznych, gdzie wybrane zostaną metale żelazne gromadzone w kontenerze. Pozostały materiał (frakcja ciężka) przekazany zostanie taśmociągami na stację automatycznego załadunku do magazynowania w kontenerach. Zawartość kontenerów zostanie przeniesiona do bioreaktorów nr 2-6 za pomocą hakowca celem poddania jej procesowi stabilizacji (D8).</p> <p>Frakcja powyżej 80 mm zostanie przeniesiona taśmociągami na separator metali żelaznych, na którym zostaną wydzielone metale żelazne gromadzone w kontenerze. Pozostały materiał frakcji powyżej 80 mm zostanie przeniesiony taśmociągami na separator metali nieżelaznych gdzie ulegnie rozfrakcjonowaniu na metale nieżelazne gromadzone w kontenerze pod separatorem oraz na pozostałą ilość frakcji powyżej 80 mm kierowaną taśmociągami do separatora balistycznego.</p> <p>W separatorze balistycznym frakcja powyżej 80 mm ulegnie rozfrakcjonowaniu na frakcję 3D i 2D. Frakcja 2D zostanie przeniesiona taśmociągami na kolejny separator metali żelaznych, na którym zostaną odseparowane metale żelazne gromadzone w kontenerze pod separatorem oraz pozostałość 2D przetransportowaną do kabiny sortowniczej (2D).</p> <p>W kabine sortowniczej z pozostałości 2D po separatorze balistycznym zostaną wysegregowane ręcznie frakcje materiałowe gromadzone w boksach pod trybuną. Pozostałość po sortowaniu w kabine sortowniczej (balast) trafi do kontenera obok trybuny.</p> <p>Frakcja 3D po separatorze balistycznym zostanie przeniesiona taśmociągami na pierwszy kanał separatora optycznego I, w którym nastąpi rozfrakcjonowanie frakcji 3D na frakcje materiałowe 3D (tworzywa) oraz na pozostałość po frakcjonowaniu.</p> <p>Pozostałość po frakcjonowaniu frakcji 3D na separatorze optycznym zostanie przetransportowana taśmociągami na separator metali żelaznych, gdzie zostaną odseparowane metale żelazne gromadzone w kontenerze pod separatorem oraz reszta frakcji 3D, która skierowana zostanie do kabiny sortowniczej (2D). W kabine sortowniczej z reszty frakcji 3D po separatorze metali żelaznych zostaną wysegregowane ręcznie frakcje materiałowe gromadzone w boksach pod trybuną. Pozostałość po sortowaniu reszty frakcji 3D w kabine sortowniczej (balast) trafi do kontenera obok trybuny.</p> <p>Frakcje materiałowe 3D (tworzywa) z pierwszego kanału separatora optycznego I trafią na</p>
--	---	--

	<p>pierwszy kanał separatora optycznego II, gdzie nastąpi rozdział tworzyw na PET transparentny, PET niebieski oraz pozostałość 3D. PET transparentny i PET niebieski trafią na taśmociągi sortownicze w kabinie sortowniczej frakcji 3D, w której nastąpi ich doczyszczanie. Pozostałość 3D wraz z pozostałym PET-em z pierwszego kanału separatora optycznego II zostanie przeniesiona układem taśmociągów na drugi kanał separatora optycznego I, w którym nastąpi wydzielenie tworzyw: PET zielony, PE i PP oraz pozostałość 3D. Tworzywa: PET zielony, PE i PP przekazane zostaną na drugi kanał separatora optycznego II, gdzie nastąpi ich rozdział i przekazanie do kabiny 3D celem doczyszczenia tworzyw PET zielony, PE i PP. Pozostałość 3D po drugim kanale separatora optycznego I zostanie przetransportowana taśmociągami na separator metali żelaznych, w którym nastąpi rozfrakcjonowanie pozostałości na metale żelazne gromadzone w kontenerze obok separatora oraz na reszcie pozostałości 3D.</p> <p>Reszta pozostałości 3D po separatorze metali żelaznych zostanie przeniesiona do kabiny sortowniczej (2D). W kabinie sortowniczej 2D z reszty pozostałości 3D zostaną wysegregowane ręcznie frakcje materiałowe gromadzone w boksach lub kontenerach pod trybuną. Pozostałość po sortowaniu w kabinie sortowniczej 2D (balast) trafi do kontenera obok trybuny.</p> <p>W całym ciągu linii sortowniczej można zastosować by passy, tzn. możliwość zawracania pewnych frakcji odpadów do wybranych urządzeń linii sortowniczej doczyszczających te frakcje, np. „by pass czyste tworzywa” czy „by pass kabina 2D”.</p> <p>4. Suszenie balastu Przygotowanie procesu suszenia Zgromadzony przy kabinie sortowniczej 2D balast wytworzony po procesie segregacji odpadów zmieszanych na linii sortowniczej, przed przekazaniem do odbiorcy może zostać w całości poddany procesowi suszenia w bioreaktorze nr 1.</p> <p>Procesowi suszenia odpadów podlegają frakcje, które z uwagi na posiadanie wysokiej wartości energetycznej mogą być skierowane do tworzenia komponentu RDF. Celem tego procesu jest zmniejszenie wilgotności materiału, prowadzące do wzrostu jakości wytworzonych odpadów.</p> <p>Opis procesu suszenia Proces suszenia frakcji powyżej 80 mm odbywa się w zamkniętym wyznaczonym bioreaktorze nr 1, wyposażonym w system intensywnego napowietrzania i układu odbioru powietrza poprocesowego wraz z systemem oczyszczania na złożu biofiltracyjnym. Podczas prowadzenia procesu suszenia kontrolowane są: temperatura, ilość powietrza, ciśnienie oraz wilgotność powietrza poprocesowego.</p> <p>Odpady przedmuchiwane są powietrzem 24 godz./dobę. Napowietrzanie prowadzone jest z zastosowaniem algorytmu sterowania procesem z wykorzystaniem parametrów temperatury i wilgotności oraz pomocniczo zawartości tlenu. Strumień powietrza intensywnie dostarczany do wsadu będzie odpędzał wodę z odpadów, a wzrastająca temperatura procesu przyspieszy suszenie odpadów.</p> <p>Czas pracy linii suszenia przyjmuje się na 250 dni w roku. Proces suszenia będzie prowadzony maksymalnie do 4 dni. Przewidywana wielkość wsadu do jednego bioreaktora to 127 Mg. Szacunkowa utrata masy w procesie suszenia – ok. 20%.</p> <p>Parametry technologiczne instalacji: Wydajność procesu suszenia:</p> <ul style="list-style-type: none"> – gęstość nasypowa frakcji – 0,6-0,8 Mg/m³, – wymiary wewnętrzne jednego bioreaktora – 33,95m x 6,5m x 6,3/5,25m, – objętość robocza jednego bioreaktora – maksymalna: 597 m³, wykorzystana: 212 m³, – czas suszenia w reaktorze – maksymalnie do 4 dni, – czas pracy instalacji w roku – 52 tygodnie (360 dni); czas pracy w reaktorze – 250 dni, – ilość cykli w roku – 63. <p>Wydajność instalacji wynosi 22 567 Mg/rok, tj. 90 Mg/d.</p> <p>Potwierdzeniem prawidłowo przeprowadzonego procesu suszenia będzie niska wilgotność odpadów w zakresie 18-25 % lub taka, która będzie wymagana przez odbiorcę odpadów</p>
--	---

	<p>celem prawidłowego ich wykorzystania. Bezpośrednio po przetworzeniu wysuszone odpady przekazuje się odbiorcom odpadów.</p> <p>5. Prasowanie frakcji materiałowych Wydzielone frakcje materiałowe, komponenty RDF (<i>komponent RDF oznacza frakcję kaloryczną, stanowiącą komponent paliwa alternatywnego, kierowaną do dalszego przetwarzania; mieszanina złej jakości papieru, tektury, tworzyw sztucznych, gumy, folii, kawałków drewna, odpadów wielomateriałowych itp. nienadających się do odzysku materiałowego</i>) lub balast zostaną przy użyciu wózka widłowego zepchnięte (każdy rodzaj odpadu osobno) na przenośnik kanałowy, który skieruje je do prasy. Następnie odpady zostaną tam sprasowane w bele i trafią do boksów magazynowych, gdzie będą magazynowane do czasu ich odbioru przez odbiorców zewnętrznych. Balast przed oddaniem do odbiorców zewnętrznych może zostać poddany procesowi suszenia w bioreaktorze nr 1.</p> <p>Wariant II pracy instalacji - linia sortowania odpadów surowcowych będzie miała za zadanie przetworzenie całego strumienia trafiającego do zakładu odpadów zbieranych w sposób selektywny, celem osiągnięcia maksymalnego stopnia odzysku surowców wtórnych i frakcji wysokoenergetycznych.</p> <p>Linia ta będzie dostosowana do przetwarzania odpadów zbieranych w sposób selektywny. Zdolność przetwarzania linii sortowania dla odpadów z selektywnej zbiórki wyniesie 20 000 Mg/rok (77 Mg/d). Ilość dni pracy instalacji w roku będzie uzależniona od morfologii odpadów i związana z tym potrzebą dostosowania czasu pracy instalacji do zakładanych efektów odzysku surowców. Zakładana maksymalna wydajność instalacji: 77 Mg/d (260 dni/rok); Zakładana minimalna wydajność instalacji: 67 Mg/d (300 dni/rok). Czas pracy w ciągu doby - 2 do 3 zmian.</p> <p>Proces mechanicznego przetwarzania odpadów selektywnie zebranych w instalacji MBP będzie prowadzony ze szczególnym uwzględnieniem bilansowania procesu, to jest suma ilości odpadów wytwarzanych w ciągu technologicznym musi się równać ilości odpadów przekazanych do przetwarzania. Ilości odpadów wytwarzanych będą zależne od morfologii odpadów kierowanych do przetwarzania.</p> <p>Linia sortownicza zlokalizowana w hali sortowni, obejmować będzie:</p> <ul style="list-style-type: none"> - załadunek odpadów na linię sortowniczą, - rozdział wielkościowy, - sortowanie i doczyszczanie frakcji materiałowych, - prasowanie balastu. <p>Wyposażenie technologiczne hali sortowania umożliwi sortowanie odpadów z selektywnej zbiórki.</p> <p>Opis procesu segregacji odpadów z selektywnej zbiórki: Dostarczone na teren zakładu odpady z selektywnej zbiórki trafią do bufora odpadów, zlokalizowanego w obrębie hali sortowni. W miarę możliwości przewiduje się rozładunek odpadów z selektywnej zbiórki z podziałem na papier i tekturę, tworzywa sztuczne i szkło aby było możliwe najefektywniejsze doczyszczanie tych frakcji na linii technologicznej. W zasobni odpady poddane zostaną wstępnej preselekcji, podczas której z ogólnego strumienia odpadów wydzielone zostaną frakcje tarasujące odpady o wielkich gabarytach mogące uszkodzić elementy linii technologicznej lub pogorszyć pracę układu technologicznego. Zmagazynowane w buforze odpady, po procesie preselekcji w zasobni, będą przy użyciu ładowarki kołowej załadowywane na linię technologiczną odpadów sortowania frakcji materiałowych. W miarę możliwości przewiduje się kierowanie na linię technologiczną odrębnie frakcji tworzyw sztucznych, papieru i tektury oraz szkła. Przewidziano możliwość dozowania odpadów:</p> <p>a) Tworzyw sztucznych, papieru i tektury:</p> <ul style="list-style-type: none"> - zgromadzonych w workach, gdzie załadowywane będą do rozrywarki (oddzielnie
--	--

		<p>papier i tektura oraz tworzywa) z opcją rozrywania worków, gdzie następować będzie rozrywanie worków i uwalnianie zgromadzonych w nich odpadów. Następnie odpady zostaną załadowane za pomocą ładowarki na przenośnik kanałowo-łańcuchowy wznoszący, a następnie do sita bębnowego o oczkach 0-340 mm;</p> <ul style="list-style-type: none"> - w przypadku wystąpienia awarii rozrywarki lub gdy odpady wystąpią luzem - odpady zostaną załadowane za pomocą ładowarki na przenośnik kanałowo-łańcuchowy wznoszący, a nim do sita bębnowego o oczkach 0-340 mm; <p>b) Szkła i pozostałych odpadów z selektywnej zbiórki:</p> <p>Zmagazynowane w zasobni odpady będą podawane za pomocą ładowarki bezpośrednio do przenośnika kanałowo-łańcuchowego wznoszącego, który będzie przynosił je w kierunku separatora metali żelaznych, przed kabiną sortowniczą 2D, gdzie nastąpi odsegregowanie metali żelaznych gromadzonych w kontenerze pod separatorem, a pozostałe frakcje, m.in. szkło po separatorze trafi taśmociągami do 10-stanowiskowej kabiny sortowniczej 2D celem doczyszczenia. Wydzielone na kabinie sortowniczej 2D surowce (szkło, folie, drobne tworzywa sztuczne) lub balast gromadzone będą w kontenerach lub boksach pod kabiną. Docelowo będą magazynowe w miejscach magazynowych - boksach przy hali sortowni do czasu przekazania ich odbiorcom zewnętrznym. Balast po szkle może być łącznie z balastem po sortowaniu pozostałych odpadów selektywnie zebranych poddany w całości procesowi suszenia w reaktorze nr 1.</p> <p>Odpady papieru i tektury po załadowaniu na przenośnik kanałowo-łańcuchowy wznoszący skierowane zostaną do sita bębnowego o oczkach 340 mm gdzie nastąpi podział na frakcję ponad 340 mm i frakcję 0-340 mm.</p> <p>Frakcja powyżej 340 mm (nadsitowa) zostanie skierowana taśmociągami do separatora metali żelaznych usytuowanego przed kabiną 2D, w którym nastąpi oddzielenie ewentualnych metali i gromadzenie ich w kontenerze pod separatorem oraz pozostałości skierowanej na 10-stanowiskową kabinę 2D celem wysortowania frakcji materiałowych gromadzonych w boksach pod trybuną.</p> <p>Pozostałość po sortowaniu w kabinie sortowniczej 2D (balast) kierowana będzie do kontenera obok trybuny.</p> <p>Wydzielone frakcje materiałowe, zostaną przy użyciu wózka widłowego zepchnięte (każdy rodzaj odpadu osobno) na przenośnik kanałowy, który skieruje je do prasy. Następnie odpady zostaną tam sprasowane w bele i trafią do boksów magazynowych, gdzie będą magazynowane do czasu ich odbioru przez odbiorców zewnętrznych.</p> <p>Frakcja 0-340 mm zostanie przeniesiona taśmociągami na pierwszy kanał separatora optycznego I w celu rozdzielania papier-mix i pozostałości z frakcji 0-340 mm.</p> <p>Papier-mix zostanie skierowany na pierwszy kanał separatora optycznego II.</p> <p>Pozostała frakcja po pierwszym kanale separatora optycznego I zostanie skierowana taśmociągami do kabiny sortowniczej 2D z taśmociągami sortowniczymi, poprzez separator metali żelaznych, gdzie nastąpi odzysk surowca – metali żelaznych. W kabinie sortowniczej 2D z materiału wysortowany zostanie surowiec: folia, papier-mix, karton. Pozostały materiał po pierwszym kanale separatora optycznego I zostanie skierowany do kontenera (balast).</p> <p>Na pierwszym kanale separatora optycznego II następuje doczyszczenie i wydzielony zostanie pozytywnie karton brązowy oraz negatywnie papier-mix. Materiał zostanie nawrócony taśmociągami na drugi kanał separatora optycznego I.</p> <p>Na drugim kanale separatora optycznego I zostanie wydzielony negatywnie karton/ papier-mix i skierowany na drugi kanał separatora optycznego II, gdzie nastąpi ich rozdzielanie i skierowanie do kabiny sortowniczej 3D na doczyszczenie materiału i skierowanie do boksów umieszczonych pod trybuną sortowniczą.</p> <p>Na drugim kanale separatora optycznego II istnieje możliwość wydzielenia dodatkowych elementów – np. na pierwszym kanale dodatkowo wydzielenie kartonu, a na drugim kanale dodatkowo wydzielenie „gazetówki”.</p> <p>Po kabinie sortowniczej 3D przewidziano skierowanie surowców na taśmociąg kanałowy do prasy belującej. Odpady zostają sprasowane na bele i trafiają do boksów magazynowych.</p> <p>Odpady tworzyw sztucznych po załadowaniu na przenośnik kanałowo-łańcuchowy wznoszący skierowane zostaną do sita bębnowego o oczkach 340 mm gdzie nastąpi podział na frakcję powyżej 340 mm i frakcję 0-340 mm.</p> <p>Następnie frakcja 0-340 mm zostanie skierowana taśmociągami do separatora balistycznego,</p>
--	--	--

		<p>gdzie następuje jej rozdział na frakcję 2D i 3D.</p> <p>Frakcje 3D zostanie skierowana taśmociągami, na pierwszy kanał separatora optycznego I, gdzie wydzielonych zostanie pozytywnie 5 frakcji materiałowych: PET transparentny, PET niebieski, PET zielony, PE, PP. Frakcje te zostaną następnie skierowane na pierwszy kanał separatora optycznego II.</p> <p>Pozostała frakcja po pierwszym kanale separatora optycznego I, zostanie skierowana taśmociągami do separatora metali żelaznych, gdzie zostaną wybrane metale żelazne, a pozostałość frakcji skierowana zostanie do kabiny sortowniczej 2D z taśmociągami sortowniczym. W kabinie sortowniczej 2D zostaną wydzielone frakcje materiałowe oraz balast.</p> <p>Na pierwszym kanale separatora optycznego II wydzielony zostanie pozytywnie PET transparentny oraz PET niebieski, które zostaną skierowane na taśmociąg sortowniczy do kabiny sortowniczej 3D, gdzie nastąpi doczyszczanie frakcji materiałowych i skierowanie ich do boksów pod kabiną sortowniczą 3D.</p> <p>Pozostały materiał po pierwszym kanale separatora optycznego II zostanie nawrócony taśmociągami na drugi kanał separatora optycznego I. Separator optyczny I doczyści pozytywnie 3 frakcje: PET zielony, PE oraz PP i skieruje je na drugi kanał separatora optycznego II, gdzie nastąpi ich rozdzielanie i skierowanie taśmociągami do kabiny sortowniczej 3D na taśmociągi sortownicze, na których nastąpi doczyszczanie surowców i skierowanie ich do boksów umieszczonych pod trybuną sortowniczą 3D.</p> <p>Po kabinie sortowniczej 3D przewidziano skierowanie surowców na taśmociąg kanałowy do prasy belującej. Odpady surowcowe zostają sprasowane na bele i trafiają do boksów magazynowych.</p> <p>Wysortowane frakcje materiałowe i balast zgromadzone w kontenerach lub boksach przy linii sortowniczej zostaną przy użyciu pojazdów kołowych przemieszczone na przenośnik kanałowy do prasy lub do boksów magazynowych przy hali sortowni (frakcje materiałowe) lub też do miejsc magazynowych na placu dojrzwania (balast).</p> <p>Zmagazynowany balast z segregacji na linii sortowniczej przed przekazaniem na środki transportu uprawnionego odbiorcy może zostać poddany frakcjonowaniu na sicie o oczkach 80 mm lub w całości procesowi suszenia w reaktorze nr 1.</p> <p>W przypadku prowadzenia procesu frakcjonowania balastu na sicie, powstała w wyniku frakcjonowania nadsitówka balastu przed przekazaniem na środki transportu poddawana jest suszeniu w reaktorze nr 1, a podsitówka przekazana jest do stabilizacji (proces D8).</p>
<p>II. Pozostałe instalacje, budowle, obiekty i urządzenia niewymagające pozwolenia zintegrowanego</p>		
<p>5.</p>	<p>Kompostownia odpadów biodegradowalnych w tym zielonych zbieranych selektywnie (zwana dalej instalacją kompostowania)</p>	<p>W skład instalacji do kompostowania odpadów biodegradowalnych, w tym zielonych o wydajności maksymalnej do 10 000 Mg/rok (34,7Mg/dobę) wchodzi:</p> <ul style="list-style-type: none"> – 13 zamykanych kontenerów-bioreaktorów do kompostowania odpadów zielonych o wymiarach 12032 mm x 2350 mm x 2680 mm. <p>Wewnętrzna objętość całkowita jednego kontenera wynosi 75,78 m³, z której do 30 m³ (od 22,5 do 29,5 m³ każdy) stanowi wewnętrzną objętość roboczą. Bioreaktory do kompostowania odpadów biodegradowalnych, w tym zielonych zebranych selektywnie, wyposażone są w dwa wentylatory nadmuchowe i jeden wentylator wyciągowy, kondensator, filtr powietrza poprocesowego, biofiltr, system zraszania wsadu i odbioru wód odciekowych, termometry do pomiaru temperatury wewnątrz bioreaktora.</p> <p><u>Parametry technologiczne instalacji do kompostownia odpadów zebranych selektywnie (w procesie R3) w liczbie kontenerów (bioreaktorów) - 13 szt.:</u></p> <p>Czas trwania jednego cyklu procesu w zamkniętych kontenerach wynosić będzie do 14 dni. Czas pracy instalacji wynosi 360 dni/rok, z czego czas przebywania wsadu w kontenerach w roku wynosi 330 dni co daje 24 cykle na rok. Pozostały czas przeznaczony jest na załadunek, rozładunek i przeglądy.</p> <p>Wielkości wsadów do poszczególnych kontenerów określone zostają na podstawie objętości roboczej kontenerów i gęstości nasypowej odpadów przyjętej na poziomie 0,6-0,8 Mg/m³. Szacunkowa utrata masy w procesie stabilizacji tlenowej – ok. 30%.</p> <p><u>Maksymalna wydajność instalacji do kompostowania w części kontenerowej wynosi 5500 Mg/rok (16,7 Mg/dobę).</u></p>

		<p>– 2 murowane, zamykane bioreaktory (numer 7 i 8) o wymiarach wewnętrznych 33,95 x 6,5 x 6,3/5,25 m. Objętość robocza bioreaktora wynosi: maksymalna - 597 m³, wykorzystana – 215 m³. Czas kompostowania w reaktorze wynosić będzie 17 dni. Przy czasie pracy bioreaktorów nr 7-8 w roku: 52 tygodnie i czasie procesu kompostowania w bioreaktorze – 250 dni ilość cykli w roku wynosi 15.</p> <p>Wielkości wsadów do poszczególnych bioreaktorów określone zostają na podstawie ich objętości roboczej i gęstości nasypowej odpadów przyjętej na poziomie 0,6-0,8 Mg/m³. Szacunkowa utrata masy w procesie stabilizacji tlenowej – ok. 30%.</p> <p><u>Maksymalna wydajność instalacji do kompostowania w części bioreaktorów nr 7 i 8 wynosi 4500 Mg/rok (18 Mg/dobę).</u></p> <p>Odpady z bioreaktorów kierowane będą na plac dojrzewania kompostu.</p> <p>Odpady z targowisk są waloryzowane na sicie o wymiarach oczek 80 mm, przed procesem kompostowania. Podczas waloryzacji (przesiewania) powstaje frakcja podsitowa o kodzie ex 19 12 12 przekazywana do kompostowania oraz frakcja nadsitowa o kodzie ex 19 12 12 przekazywana odbiorcom zewnętrznym do odzysku. Bezpośrednio do procesu kompostowania kierowane są odpady kuchenne i zielone selektywnie zebrane. Kompostowanie jest metodą przeróbki odpadów bazującą na naturalnych procesach biochemicznych i polega na niskotemperaturowym tlenowym rozkładzie substancji organicznych z udziałem mikroorganizmów. Proces kompostowania składa się z trzech faz: fazy kwaśnej, termofilnej i ochładzania. Proces kompostowania prowadzony jest systemem opartym o zamknięte bioreaktory (13 zamykanych kontenerów i dwa zamykane bioreaktory betonowe).</p> <p>Proces kompostowania prowadzony jest w dwóch etapach:</p> <ul style="list-style-type: none"> – etap I odbywa się w zamkniętych bioreaktorach (nr 7 i 8), z napowietrzaniem i zraszaniem oraz odbiorem oczyszczonego powietrza poprocesowego, czas trwania procesu – minimum do 2 tygodni, – etap II – odbywa się w przyzmacz otwartych na placu, okresowo przrzuconych za pomocą przenośnika teleskopowego i zraszanych. <p>Maksymalne wydajności instalacji do kompostowania wynoszą:</p> <ul style="list-style-type: none"> - w 13 kontenerach: 5500 Mg/rok, to jest 16,7 Mg/dobę (przy pracy 330 dni w roku), - w 2 bioreaktorach: 4500 Mg/rok, to jest 18 Mg/dobę (przy pracy 250 dni w roku). <p>Łączna wydajność instalacji do kompostowania wynosi 10 000 Mg/rok, tj. 34,7 Mg/dobę.</p> <p>Wytworzony w procesie kompostowania kompost nieodpowiadający wymaganiom – 19 05 03 – w przypadku zanieczyszczenia frakcją z tworzyw sztucznych (worki foliowe) poddaje się frakcjonowaniu na sicie 20 mm. Tak przygotowany kompost jako ex 19 05 03 może być przekazany do odzysku R10 lub może być wykorzystany jako środek poprawiający właściwości gleby przy: uprawach polowych, sadownictwie, ogrodnictwie, rekultywacji terenów zdegradowanych oraz do zakładania i zasilania trawników.</p>
6.	<p>Plac dojrzewania stabilizatu i kompostu z wydzielonymi miejscami magazynowania</p>	<p>Plac dojrzewania jest wykorzystywany na potrzeby instalacji do dojrzewania stabilizatu i kompostu. Na placu dojrzewania znajdują się dodatkowo wydzielone miejsca magazynowania na:</p> <ul style="list-style-type: none"> – frakcję podsitową kierowaną do dwustopniowej stabilizacji tlenowej, – selektywnie zebrane bioodpady przeznaczone do kompostowania w kompostowni i stabilizacji w części biologicznej MBP, – odpady budowlane do wykorzystania na kwaterze składowiska oraz przeznaczone do rozdrabniania, – odpady wytwarzane z segregacji odpadów budowlanych inne niż niebezpieczne, odpady wielkogabarytowe przeznaczone do demontażu i rozdrabniania, – odpady wytwarzane z demontażu odpadów wielkogabarytowych inne niż niebezpieczne,

		<p>– odpady surowcowe oraz balast/komponent RDF z sortowania odpadów.</p> <p>Na plac dojrzwania, w przypadku stabilizacji tlenowej, trafić będzie wstępnie ustabilizowana w procesie intensywnym frakcja <80 mm.</p> <p>Wymieniona frakcja kierowana będzie na plac dojrzwania w celu dokończenia procesu rozkładu biologicznego części biodegradowalnych – ostatecznej stabilizacji. Proces ten prowadzony będzie w przerzucanych pryzmach. Układanie i przerzucanie pryzm dokonywać się będzie przy użyciu ładowarki kołowej lub przerzucarki bramowej o przekroju pryzmy ok. 8,5 m². Plac dojrzwania o nawierzchni betonowej, szczelnej ze spadkiem ukształtowanym w kierunku odwodnienia o wymiarach 59,0 m x 72,0 m, umożliwi będzie prowadzenie procesu końcowej stabilizacji w przerzucanych i okresowo nawadnianych pryzmach przez okres 4 tygodni.</p> <p>Dodatkowo, na placu dojrzwania prowadzony będzie również drugi etap kompostowania odpadów zielonych. Proces dojrzwania kompostu prowadzony będzie z wykorzystaniem określonych procesów jednostkowych:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Transport materiału na plac dojrzwania przy użyciu ładowarki kołowej lub samochodem typu hakowego. 2. Ułożenie na placu dojrzwania przy użyciu ładowarki kołowej pryzmy kompostu o parametrach: <ul style="list-style-type: none"> – (szer. x dł. x wys.) 5,5 m x 57,0 m x ok. 2,8 m – pole przekroju ok. 9,0 m². <p>Okresowe przerzucanie stabilizowanego kompostu oraz jego nawadnianie (jeżeli będzie zachodziła taka konieczność). Nawadnianie prowadzone będzie z wykorzystaniem wody technologicznej, tj. ścieków przemysłowych zbieranych za pomocą kanalizacji technologicznej lub wód opadowych i roztopowych zbieranych z powierzchni dachowych i gromadzonych w zbiorniku wód deszczowych z funkcją p.poż. Przed odprowadzeniem ścieków przemysłowych do zbiornika odcieków przewidziano ich częściową recykulację i wykorzystanie na potrzeby między innymi nawadniania pryzm na placu dojrzwania. Do przetransportowania ścieków przemysłowych w obręb obiektów, na których przewidziano ich wykorzystanie, służy pompownia odcieków PT2. Natomiast recykulacja wód opadowych i roztopowych ze zbiornika wód deszczowych jest możliwa za pomocą pompowni PD2. Pobór wody technologicznej (ścieków przemysłowych lub wód opadowych i roztopowych) do nawilżania pryzm na placu dojrzwania jest możliwy za pomocą punktów czerpalnych wykonanych jako hydranty nadziemne z zasuwą odcinającą.</p>
7.	<p>Instalacja przetwarzania odpadów budowlanych</p>	<p>Instalacja do przyjmowania i przetwarzania odpadów budowlanych o zdolności przerobowej 2000 Mg/rok.</p> <p>Instalacja znajduje się w wydzielonym miejscu na placu dojrzwania oznaczonym symbolem 2/4.1., który będzie pełnił funkcję:</p> <ul style="list-style-type: none"> – przyjmowania odpadów budowlanych, – tymczasowego magazynowania ww. odpadów, – wstępnego przetworzenia (odzysk) odpadów budowlanych poprzez ich segregację i rozdrobnienie na instalacji mobilnej dostarczonej przez uprawnioną firmę. <p>Przewiduje się selektywne gromadzenie odpadów budowlanych o charakterze gruzu, sprzętu z instalacji sanitarnej (armatura) oraz elektrycznych, stolarki budowlanej, materiałów izolacyjnych i podobnych, pochodzących z remontów budynków, a następnie ich wstępne przetworzenie. Technologia przetworzenia odpadów oparta jest na wstępnej segregacji – odpady po przywiezieniu będą rozładowywane na placu i poddawane ręcznemu rozdzieleniu na grupy materiałowe (gruz betonowy, ceglany, asfaltowy, stolarkę, elementy instalacji budowlanych itp.). Uzyskane surowce wtórne zostaną przetransportowane do wyznaczonych miejsc magazynowania na placu dojrzwania (2/4.1) lub do wiaty technologicznej oraz placu znajdującego się przy tej wiacie (odpady niebezpieczne), w celu uzierania odpowiedniej partii przekazywanej uprawnionym odbiorcom. Pozostałe frakcje przeznaczone do rozdrobnienia będą magazynowane w miejscu wstępnej segregacji na placu dojrzwania, do czasu uzierania odpowiedniej partii dla zamówienia usługi rozdrabniania w instalacji mobilnej zewnętrznej firmy. Instalacja mobilna będzie lokalizowana przed magazynowaną frakcją przeznaczoną do rozdrabniania. Warunki przechowywania i prowadzenia wszelkich procesów technologiczno-transportowych będą zapewniać pełne bezpieczeństwo pracownikom i środowisku. Węzeł przetwarzania i magazynowania</p>

		<p>odpadów na placu dojrzwania jest szczelny, o nawierzchni betonowej, ze spadkiem ukształtowania w kierunku odwodnienia oraz wyposażony w instalację kanalizacji technologicznej odprowadzającej ścieki oraz wody opadowe i roztopowe z powierzchni placu do kanalizacji zakładowej kierującej ścieki przemysłowe do zbiornika odpadów.</p>
8.	<p>Instalacja przetwarzania odpadów wielkogabarytowych</p>	<p>Instalacja do przyjmowania i przetwarzania odpadów wielkogabarytowych o zdolności przetwarzania 6000 Mg/rok.</p> <p>Instalacja znajduje się w wydzielonym miejscu zwanym węzłem przetwarzania i magazynowania odpadów na placu dojrzwania, który będzie pełnił funkcje:</p> <ul style="list-style-type: none"> – przyjmowania odpadów wielkogabarytowych, – tymczasowego magazynowania ww. odpadów, – wstępnego przetwarzanie (odzysk R12) odpadów wielkogabarytowych poprzez ich demontaż i rozdrobnienie w rozdrabniarce. <p>Głównym strumieniem odpadów wielkogabarytowych będą odpady dowożone do zakładu wydzielonym transportem kołowym. Do miejsca magazynowania w węźle przetwarzania i magazynowania odpadów w wydzielonym miejscu na placu dojrzwania będą trafiały także odpady wielkogabarytowe dowożone bezpośrednio przez mieszkańców oraz wydzielone w ramach prowadzonych procesów na terenie zakładu. Zgromadzone odpady wielkogabarytowe będą systematycznie poddawane segregacji i demontażowi, a frakcja o kodzie 19 12 12 (balast z segregacji i demontażu) lub odpad o kodzie 20 03 07 niewymagający demontażu będą przekazywane do rozdrabniania przy użyciu rozdrabniarki. Rozdrabniarka (wynajęta lub własna) odpadów wielkogabarytowych lub pozostałej frakcji po ich demontażu będzie umieszczona placu dojrzwania w węźle przetwarzania i magazynowania odpadów przy zgromadzonych odpadach przeznaczonych do rozdrabniania.</p> <p>Wydzielone surowce wtórne (m.in. złom, stłuczka szklana, tworzywa sztuczne) zostaną przetransportowane do miejsca magazynowania oznaczonego symbolem 2/4.1 na placu przetwarzania, a następnie przekazane firmom posiadającym wymagane prawem zezwolenia z zakresu gospodarki odpadami. Frakcje nienadające się do odzysku będą skierowane do procesu D5.</p> <p>Warunki przechowywania i transportowania odpadów muszą zapewniać pełne bezpieczeństwo pracownikom i środowisku. Sortowanie odpadów przez przeszkoloną obsługę musi być prowadzone wg instrukcji przygotowanych przez przyszłego odbiorcę odpadów.</p> <p>Plac na którym zlokalizowana jest instalacja przetwarzania i magazynowania odpadów wielkogabarytowych jest szczelny, o nawierzchni betonowej, ze spadkiem ukształtowanym w kierunku odwodnienia oraz wyposażony w instalacje kanalizacji technologicznej odprowadzającej ścieki oraz wody opadowe i roztopowe z powierzchni placu do kanalizacji zakładowej kierującej ścieki przemysłowe do zbiornika odcieków.</p>
9.	<p>Magazyn odpadów niebezpiecznych o pojemności magazynowania w magazynowej wiacie do 50 Mg</p>	<p>Na terenie zakładu przewiduje się magazynowanie odpadów niebezpiecznych w wiacie technologicznej o zdolności magazynowania 14 Mg.</p> <p>Odpady niebezpieczne magazynowane będą wyłącznie selektywnie w wiacie technologicznej. Odpady te trafią do wiaty technologicznej, z procesów: selektywnej zbiórki, demontażu odpadów wielkogabarytowych oraz przetwarzania odpadów budowlanych lub z linii sortowniczej, i będą magazynowane do czasu uzbierania odpowiedniej partii, która następnie przewożona będzie do specjalistycznych zakładów przetwarzania odpadów. Warunki magazynowania i prowadzenia wszelkich procesów transportowych muszą zapewnić pełne bezpieczeństwo pracownikom i środowisku. Sortowanie odpadów przez obsługę posiadającą wymagane kwalifikacje musi być prowadzone według instrukcji przygotowanych przez przyszłego odbiorcę odpadów.</p> <p>Plac, na którym odbywać się będzie magazynowanie odpadów jest szczelny, o nawierzchni betonowej ze spadkiem ukształtowanym w kierunku odwodnienia. Wyposażony jest w instalację kanalizacji technologicznej. Ścieki zebrane kanalizacją technologiczną kierowane są do zbiornika odcieków.</p>
10.	<p>Boksy magazynowe</p>	<p>W celu czasowego przetrzymywania surowców wtórnych (tj. do czasu zbytu), przed ostatecznym transportem do ewentualnych odbiorców, przewiduje się boksy magazynowe w ilości 7 boksów na surowce wtórne, w tym:</p> <ul style="list-style-type: none"> – 2 niezadaszone (z przeznaczeniem do magazynowania szkła i metali) o wymiarach

		<p>użytkowych ok. 7,75 m x 4,0 m;</p> <ul style="list-style-type: none"> - 5 zadaszonych, w tym: <ul style="list-style-type: none"> ➤ 3 przeznaczone do magazynowania pozostałych surowców wtórnych typu: papier (15 01 01, 19 12 01), tworzywa sztuczne (15 01 02, 19 12 04), szkło (15 01 07, 19 12 05), metale (15 01 04, 19 12 02, 19 12 03), opakowania wielomateriałowe (15 01 05), drewno (19 12 06*, 19 12 07), tekstylia (19 12 08), inne odpady – balast z segregacji (19 12 12) o wymiarach użytkowych ok. 7,75 m x 4,0 m; ➤ 2 przeznaczone do magazynowania komponentu RDF o wymiarach ok. 7,75 m x 7,0 m. <p>Dojazd do boksów możliwy będzie z placu technologicznego, dostosowanego do ruchu pojazdów ciężkich.</p> <p>Boksy wyposażone będą w kanalizację technologiczną (odprowadzającą ścieki z posadzki boksów do kanalizacji wewnątrzzakładowej), kanalizację deszczową (odprowadzającą wody opadowe i roztopowe z dachu obiektu do zbiornika wód deszczowych z funkcją p.poż.), wodociągową, elektryczną i odgromową.</p>
11.	Stanowisko magazynowania i tankowania paliw	<p>Służy do tankowania sprzętu i pojazdów pracujących na terenie CZYSTEGO REGIONU. Wykonane jest jako monolityczna niecka o konstrukcji żelbetowej o wymiarach w rzucie 6 x 6 m z wyprofilowanym dnem zapewniającym spływ nieczystości do studzienki – odstożnika. Ścieki ze studzienki odprowadzane są do separatora zawieszin i ropopochodnych wykonanego jako monolityczny zbiornik PEHD typu EPORBLOC – 2000, zaopatrzonego w wymienny pojemnik wypełniony materiałem filtracyjnym pochłaniającym ropopochodne, i dalej do kanalizacji zakładowej odprowadzającej ścieki przemysłowe do zbiornika odcieków.</p> <p>Stanowisko wyposażone jest w przenośny, dwupłaszczowy zbiornik o pojemności 5 m³ wykonany z polietylenu średniej gęstości stabilizowanego UV wraz z zespołem dystrybutora (przepływomierz, pompa PIUSI, pistolet z automatycznym zaworem, przewód elastyczny) i układ pomiaru aktualnego poziomu oleju napędowego (sonda poziomu, czujnik przecieku, nadajnik na zbiorniku wewnętrznym, odbiornik).</p>
12.	Budynek gospodarczo-socjalny	Przeznaczony jest jako zaplecze gospodarczo-socjalne dla osób zatrudnionych w CZYSTYM REGIONIE Sp. z o.o.
13.	Plac manewrowy i drogi technologiczne	<p>Drogi technologiczne (ciągi komunikacyjne) Nawierzchnia utwardzona betonem lub asfaltem, odwodnienie liniowe z odprowadzeniem wód opadowych do kanalizacji zakładowej i zbiornika odcieków.</p> <p>Plac magazynowy i manewrowy Nawierzchnia utwardzona asfaltem, odwodnienie liniowe z odprowadzeniem wód opadowych do kanalizacji zakładowej i zbiornika odcieków.</p>
14.	Wiata garażowa dla pojazdów kołowych	Budynek wolnostojący o konstrukcji stalowej. Obiekt przeznaczony będzie do garażowania, we właściwych warunkach sprzętu do transportu wewnętrznego tj. samochodów kontenerowych, ładowarek kołowych itp.
Elementy wspólne dla instalacji wymagających pozwolenia zintegrowanego		
15.	Stacja transformatorowa	W ramach inwestycji wykonano montaż nowej stacji transformatorowej, stanowiącej główny element zasilania zakładu w energię elektryczną. Stacja zestawiona jest z elementów żelbetowych, zbudowanych jako budynek prefabrykowany.
16.	Ogrodzenie	CZYSTY REGION Sp. z o. o. w całości ogrodzona jest ogrodzeniem o wysokości 2 m wykonanym z siatki stalowej wspartej na słupkach przedłużonych, odgiętych ku kwaterze i zaopatrzonego w chwytacze odpadów unoszonych. W ogrodzenie wbudowana jest brama wjazdowa wykonana jako samonośna, przesuwna o szerokości 8 m. Przy bramie zainstalowano furtkę o szerokości 1 m.
17.	<p>Zakład wyposażony jest w dwie elektroniczne wagi samochodowe o nośności 40 ton i 60 ton, z urządzeniami rejestrującymi oraz osprzętem komputerowym, pozwalającymi na pełny monitoring ilościowy odpadów.</p> <p>Każdy pojazd samochodowy przywożący oraz wywożący odpady jest obligatoryjnie ważony dwukrotnie, to jest jako „pełny” (masa brutto) i „pusty” (tara). W programie wagowym przewiduje się również możliwość przypisania stałej tary dla danego pojazdu. Zapewniona jest możliwość łączenia systemu wagowego z innymi systemami na terenie zakładu stanowiącymi łącznie zintegrowany system nadzoru i monitorowania CZYSTEGO REGIONU</p>	

		Sp. z o. o. w Kędzierzynie-Koźlu. Obie wagi samochodowe pracują w jednym systemie wagowym, obsługiwany z jednego miejsca, przez pracownika tzw. wagowego.
18.	Budynek magazynowo-warsztatowy 12c Q-Q	Przeznaczony jest do składania drobnego sprzętu i narzędzi potrzebnych do obsługi obiektów i urzędzeń na terenie CZYSTEKO REGIONU Sp. z o. o., magazynowania środków dezynfekcyjnych oraz naprawy sprzętu i narzędzi. Budynek o konstrukcji tradycyjnej. Ściany fundamentowe betonowe, ocieplone styropianem. Ściany zewnętrzne z bloczków gazobetonowych. Powierzchnia zabudowy 81 m ² . Powierzchnia użytkowa – 67 m ² . Kubatura -375 m ³ .
19.	Zbiornik odcieków (adaptacja istniejącego zbiornika)	Do zbiornika odcieków będą kierowane kanalizacją wewnątrzzakładową, wszystkie powstające na terenie zakładu ścieki przemysłowe, stanowiące mieszaninę ścieków technologicznych, wód opadowych i roztopowych z dróg i placów technologicznych, mających kontakt z odpadami oraz ścieków porządkowych ujętych z posadzek w obiektach technologicznych. Odbierane kanalizacją zakładową ścieki przemysłowe z obiektów i instalacji CZYSTEKO REGIONU Sp. z o.o. będą podczyszczane za pomocą układu złożonego z osadnika oraz separatora, a następnie grawitacyjnie kierowane do zbiornika odcieków, którego pojemność zapewni min. 5-dniowe magazynowanie dopływających ścieków, z uwzględnieniem deszczu nawalnego. Podczyszczone ścieki przemysłowe wykorzystywane będą, jako woda technologiczna, na terenie zakładu, między innymi do nawadniania przym stabilizowanego materiału na placu dojrzwania. Nadmiar ścieków przemysłowych, gromadzonych w zbiorniku odcieków, będzie odprowadzony do istniejącej pompowni odcieków i dalej do kanalizacji podmiotu zewnętrznego - PCC Energetyka Blachownia Sp. z o.o.
20.	Zbiorniki ścieków bytowych	Ze względu na brak możliwości podłączenia zakładu do zewnętrznej sieci kanalizacji sanitarnej, zaprojektowano i wykonano dodatkowy bezodpływowy zbiornik na ścieki bytowe, w którym wytwarzane na terenie CZYSTEKO REGIONU Sp. z o.o. ścieki bytowe będą okresowo magazynowane. Ścieki ze zbiorników bezodpływowych będą okresowo wywożone do oczyszczalni przy użyciu taboru asenizacyjnego.
21.	Myjka kół i podwozi	W celu ograniczenia roznoszenia zanieczyszczeń z placów zakładu oraz składowiska odpadów na drogi poza zakład zainstalowano myjkę kół i podwozi. Urządzenie umożliwia mycie oraz dezynfekcję kół i podwozi pojazdów wjeżdżających oraz opuszczających teren CZYSTEKO REGIONU Sp. z o. o. Myjka kół i podwozi umożliwia pracę w trybie automatycznym – uruchamianie za pomocą fotokomórki. Mycie realizowane jest przez natrysk wody pod wysokim ciśnieniem (ok. 2-3 bar) z tryskaczy umieszczonych w podłodze oraz po bokach myjki. Woda wykorzystywana do mycia krążyc będzie w obiegu zamkniętym, dzięki czemu ograniczone zostanie jej zużycie. Cechy technologiczne myjki: <ul style="list-style-type: none"> – automatycznie uzupełniany poziom wody w zbiorniku (zawór regulujący), – układ podgrzewania wody w zbiorniku w celu zabezpieczenia przed zamarzaniem, – automatyczne dozowanie środka dezynfekcyjnego lub substancji chemicznych wspomagających mycie, – ekrany boczne oraz pulpit sterowniczy z systemem sterowania. Szlam z myjki usuwany jest automatycznie do kontenera zlokalizowanego przy urządzeniu i kierowany na składowisko CZYSTEKO REGIONU Sp. z o.o. Myjka będzie posiadała możliwość usuwania wody z całego systemu orurowania oraz opróżnienia zbiornika z wody na okres zimowy. Zużyta woda z myjki kierowana jest do kanalizacji zakładowej.
22.	Zaplecze socjalne	Zaplecze socjalne zlokalizowane jest przy hali sortowni, z którą zostało funkcjonalnie połączone. Zaplecze zapewni zaspokojenie potrzeb w zakresie sanitarnym tj. szatnie, suszarnie, umywalnie) oraz socjalnym (pomieszczenia przygotowania posiłku, jadalnie). Zaplecze socjalne zapewni dostęp do szatni i sanitariatów dla załogi zakładu.
23.	Kontenery socjalne	Zespół 6-ciu segmentów socjalno-sanitarnych. Jeden segment o wymiarach 2,5 x 6 x 2,84 m. Powierzchnia użytkowa - 82,35 m ² , powierzchnia zabudowy - 91,50 m ² , kubatura 6 segmentów 241,30 m ³ . Obiekt zasilany jest w energię elektryczną oraz uzbrojony w przyłącze wodociągowe i kanalizacyjne. Ścieki bytowe gromadzone w zbiorniku bezodpływowym i okresowo wywożone wozem

		asenizacyjnym na oczyszczalnię ścieków.
24.	Zbiornik wód deszczowych z funkcją p.poż.	W celu odbioru oraz magazynowania wód opadowych i roztopowych z dachów wykonany został zbiornik wód opadowych. Wody opadowe z dachów poszczególnych obiektów CZYSTEGO REGIONU Sp. z o.o. zostaną odprowadzone układem kanalizacji deszczowej grawitacyjnej do przepompowni PD1, a stamtąd układem ciśnieniowym do zbiornika wód opadowych z funkcją p.poż. Wody opadowe kierowane do zbiornika wód opadowych z funkcją p.poż. będą stanowiły zapas wody do zewnętrznego gaszenia pożarów. Przewidziano również częściowe zagospodarowanie zgromadzonej w zbiorniku wody na cele technologiczne, w MBP, do nawadniania odpadów stabilizowanych i kompostowanych na placu dojrzwania. Wody opadowe będą również zagospodarowane na terenie zakładu np. do podlewania zieleni oraz do celów porządkowych. W celu umożliwienia przetransportowania zgromadzonych wód opadowych i roztopowych w obręb obiektów (gdzie będą wykorzystane), zaprojektowano pompownię wód deszczowych PD2. Nadmiar wody ze zbiornika będzie odprowadzany grawitacyjnie do istniejącego rowu melioracyjnego znajdującego się wzdłuż północno-wschodniej granicy działki 39/6, zgodnie z posiadanym pozwoleniem wodnoprawnym.
25.	Sprzęt mechaniczny pracujący na składowisku i w pozostałych instalacjach	Kompaktor, spychacz gąsienicowy, przyczepki, nośniki teleskopowe, dwie ładowarki kołowe, samochód ciężarowy/hakowic.

1.4. Rodzaj i ilość wykorzystywanych paliw, energii, substancji niebezpiecznych i wody

1.4.1 Rodzaj i ilość wykorzystywanych paliw i energii elektrycznej

Tabela nr 2

Lp.	Paliwo	Jednostka	Zużycie
1.	Olej napędowy, w tym:	Mg/rok	111
	Instalacja do biologicznego przetwarzania odpadów (część biologiczna instalacji MPB)		83
	Instalacja do składowania odpadów komunalnych		20
	Instalacje pozostałe		8

Tabela nr 2a

Lp.	Energia	Jednostka	Zużycie
1.	Energia elektryczna, w tym:	MWh/rok	29 200
	Instalacja do składowania odpadów komunalnych		200
	Instalacja do biologicznego przetwarzania odpadów (część biologiczna instalacji MPB)		7 000
	Instalacje pozostałe		22 000

1.4.2. Zużycie substancji niebezpiecznych

Substancją niebezpieczną jest stosowany w brodziku dezynfekcyjnym środek do dezynfekcji kół pojazdów wyjeżdżających ze składowiska (roztwór wodny). W sezonie wiosenno-letnio-jesiennym brodzik jest czyszczony raz w miesiącu. Po wyczyszczeniu brodzika napełnia się go roztworem wodnym środka dezynfekcyjnego. Do przygotowania roztworu jednorazowo wykorzystuje się 2,5 l środka dezynfekcyjnego.

1.4.3. Ilość wody wykorzystywanej na potrzeby instalacji wymagających pozwolenia

Woda na potrzeby technologiczne zakładu pobierana jest na podstawie umowy od zewnętrznego dostawcy w łącznej ilości 2855,8 m³/rok i 16,17 m³/d.

Na potrzeby instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego wykorzystuje się wodę w ilości:

- do sporządzania roztworu dezynfekcyjnego do brodzika – 46 m³/rok,
- dla stanowiska mycia i dezynfekcji pojazdów – 37 m³/rok,
- do oczyszczania powietrza procesowego – 1584 m³/rok.

Na potrzeby pozostałych instalacji wykorzystuje się wodę w ilości:

- do zraszania pryzm dojrzewającego kompostu – 396 m³/rok,
- do celów porządkowych na terenie sortowni – 633,60 m³/rok,
- dla myjni najazdowej do mycia kół i podwozi pojazdów – 79,2 m³/rok,
- do zmywania placów manewrowych i dróg technologicznych – 80 m³/rok.

2. Warunki prowadzenia działalności w zakresie przetwarzania odpadów poprzez procesy unieszkodliwiania odpadów

2.1. Warunki prowadzenia działalności w zakresie unieszkodliwiania – proces D5 w związku z eksploatacją instalacji do składowania odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne w Kędzierzynie-Koźlu

2.1.1. Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do przetworzenia w procesie unieszkodliwiania D5 na składowisku odpadów

Tabela nr 3

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu ^{1), 3)}	Ilość odpadów do składowania [Mg/rok]
1.	02 01 01	Osady z mycia i czyszczenia	1
2.	02 01 04	Odpady z tworzyw sztucznych (z wyłączeniem opakowań)	1
3.	02 01 07 ⁴⁾	Odpady z gospodarki leśnej	1
4.	02 01 10 ⁴⁾	Odpady metalowe	1
5.	02 01 99 ⁴⁾	Inne nie wymienione odpady	1
6.	02 02 01	Odpady z mycia i przygotowywania surowców	1
7.	02 02 03 ⁴⁾	Surowce i produkty nie nadające się do spożycia i przetwórstwa	1
8.	02 02 04	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	1
9.	02 02 82 ⁴⁾	Odpady z produkcji mączki rybnej inne niż wymienione w 02 02 80	1
10.	02 02 99 ⁴⁾	Inne niż wymienione odpady	1
11.	02 03 01 ⁴⁾	Szlamy z mycia, oczyszczania, obierania, odwirowywania i oddzielania surowców	1
12.	02 03 03	Odpady poekstrakcyjne	1
13.	02 03 04 ⁴⁾	Surowce i produkty nie nadające się do spożycia i przetwórstwa	1
14.	02 03 05	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	1
15.	02 03 99 ⁴⁾	Inne nie wymienione odpady	1
16.	02 04 01	Osady z oczyszczania i mycia buraków	1
17.	02 04 03	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	1
18.	02 05 01 ⁴⁾	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia oraz przetwarzania	1
19.	02 05 02	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	1
20.	02 06 01 ⁴⁾	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia oraz przetwarzania	1
21.	02 06 03	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	1
22.	02 07 01 ⁴⁾	Odpady z mycia, oczyszczania i mechanicznego rozdrabniania surowców	1
23.	02 07 02	Odpady z destylacji spirytualiów	1
24.	02 07 03	Odpady z procesów chemicznych	1
25.	02 07 04 ⁴⁾	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia oraz przetwarzania	1
26.	02 07 05	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	1

27.	02 07 99 ⁴⁾	Inne nie wymienione odpady	1
28.	04 01 01	Odpady z mizdrowania (odzierki i dwoiny wapniowe)	1
29.	04 01 02	Odpady z wapnienia	1
30.	04 01 05	Brzezka garbująca nie zawierająca chromu	1
31.	04 01 07	Osady nie zawierające chromu zwłaszcza z zakładowych oczyszczalni ścieków	1
32.	04 01 09	Odpady z polerowania i wykańczania	1
33.	04 01 99 ⁴⁾	Inne nie wymienione odpady	1
34.	04 02 15 ⁴⁾	Odpady z wykańczania inne niż wymienione w 04 02 14	1
35.	04 02 20	Odpady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 04 02 19	1
36.	04 02 99 ⁴⁾	Inne nie wymienione odpady	1
37.	05 07 99 ⁴⁾	Inne nie wymienione odpady	1
38.	06 03 16	Tlenki metali inne niż wymienione w 06 03 15	300
39.	06 13 99 ⁴⁾	Inne nie wymienione odpady	1
40.	07 01 80 ⁴⁾	Wapno pokarbidowe nie zawierające substancji niebezpiecznych	1
41.	07 02 99 ⁴⁾	Inne nie wymienione odpady	1
42.	07 04 81 ⁴⁾	Przeterminowane środki ochrony roślin inne niż wymienione w 07 04 80	1
43.	07 06 81 ⁴⁾	Zwroty kosmetyków i próbek	1
44.	08 01 12	Odpady farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 11	1
45.	08 01 14	Szlamy z usuwania farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 14	1
46.	08 01 18	Odpady z usuwania farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 17	1
47.	09 01 07 ⁴⁾	Błony i papier fotograficzny zawierające srebro lub związki srebra	1
48.	09 01 08	Błony i papier fotograficzny nie zawierający srebra	1
49.	09 01 10	Aparaty fotograficzne jednorazowego użytku bez baterii	1
50.	09 01 12 ⁴⁾	Aparaty fotograficzne jednorazowego użytku zawierające baterie inne niż wymienione w 09 01 11	1
51.	09 01 99 ⁴⁾	Inne nie wymienione odpady	1
52.	10 01 01 ¹⁾	Żuźle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	300
53.	10 09 12 ⁴⁾	Inne cząstki stałe inne niż wymienione w 10 09 11	1
54.	10 09 14	Odpadowe środki wiążące inne niż wymienione w 10 09 13	1
55.	10 09 16	Odpady środków do wykrywania pęknięć odlewów inne niż wymienione w 10 09 15	1
56.	10 09 99 ⁴⁾	Inne nie wymienione odpady	1
57.	10 10 10	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 10 09	1
58.	10 10 12	Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 10 11	1
59.	10 10 14	Odpadowe środki wiążące inne niż wymienione w 10 10 13	1
60.	10 10 16	Odpady środków do wykrywania pęknięć odlewów inne niż wymienione w 10 10 15	1
61.	10 10 99 ⁴⁾	Inne nie wymienione odpady	1
62.	10 11 14	Szlamy z polerowania i szlifowania szkła inne niż wymienione w 10 11 13	1
63.	10 11 99 ⁴⁾	Inne nie wymienione odpady	1
64.	10 12 01	Odpady z przygotowania mas wsadowych do obróbki termicznej	1
65.	10 12 03	Cząstki i pyły	1
66.	10 12 05	Szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych	1
67.	10 12 10	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 12 09	1
68.	10 12 12	Odpady ze szklwienia inne niż wymienione w 10 12 11	1
69.	10 12 13	Szlamy z zakładowych oczyszczalni ścieków	1
70.	10 12 99	Inne nie wymienione odpady	1
71.	10 80 02	Pyły z produkcji żelazokrzemu	1
72.	10 80 06	Pyły z produkcji żelazomanganu	1
73.	10 80 99 ⁴⁾	Inne nie wymienione odpady	1
74.	12 01 01 ⁴⁾	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	1
75.	12 01 02 ⁴⁾	Cząstki i pyły żelaza i jego stopów	1
76.	12 01 03 ⁴⁾	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	1
77.	12 01 04 ⁴⁾	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	1

78.	12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	1
79.	12 01 13	Odpady spawalnicze	250
80.	12 01 15	Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione	1
81.	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	1
82.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	1
83.	12 01 99 ⁴⁾	Inne nie wymienione odpady	1
84.	16 01 22 ⁴⁾	Inne nie wymienione elementy	1
85.	16 01 99 ⁴⁾	Inne nie wymienione odpady	1
86.	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03	1
87.	16 11 02	Węglowodny pochodne okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 01	1
88.	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	1
89.	16 11 06	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05	1
90.	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	1
91.	16 81 02	Odpady inne niż wymienione w 16 81 01	150
92.	16 82 02	Odpady inne niż wymienione w 16 82 01	150
93.	17 01 80	Usunięte tynki, tapety, okleiny itp.	50
94.	17 01 82	Inne nie wymienione odpady	30
95.	17 02 02	Szkło	100
96.	17 03 02 ⁴⁾	Asfalt inny niż wymieniony w 17 03 01	200
97.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	700
98.	17 08 02	Materiały konstrukcyjne zawierające gips inne niż wymienione 17 08 01	80
99.	18 01 01 ⁴⁾	Narzędzia chirurgiczne i zabiegowe oraz ich resztki (z wyłączeniem 18 01 03)	1
100.	18 01 09 ⁴⁾	Leki inne niż wymienione w 18 01 08	1
101.	18 02 01 ⁴⁾	Narzędzia chirurgiczne i zabiegowe oraz ich resztki (z wyłączeniem 18 02 02)	1
102.	18 02 08 ⁴⁾	Leki inne niż wymienione w 18 02 07	1
103.	19 05 03	Kompost nie odpowiadający wymaganiom (nie nadający się do wykorzystania)	40 000
104.	19 05 99	Inne nie wymienione odpady	50 000
105.	ex 19 05 99	Frakcja podsitowa z siana stabilizatu na oczkach o wymiarach 20 lub 40 mm	16 144
106.	19 08 01	Skratki	400
107.	19 08 02	Zawartość piaskowników	600
108.	19 08 14 ²⁾	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczanie ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	100
109.	19 08 99 ⁴⁾	Inne nie wymienione odpady	35
110.	19 09 01	Odpady stałe ze wstępnej filtracji i skratki	100
111.	19 09 02	Osady z klarowania wody	150
112.	19 09 03	Osady z dekarbonizacji wody	100
113.	19 09 04	Zużyty węgiel aktywny	150
114.	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	300
115.	19 09 06	Roztwory i szlamy z regeneracji wymienników jonitowych	100
116.	19 09 99	Inne nie wymienione odpady	35
117.	19 10 04 ⁴⁾	Lekka frakcja i pyły inne niż wymienione w 19 10 03	1
118.	19 10 06 ⁴⁾	Inne frakcje niż wymienione w 19 10 05	1
119.	19 12 04 ^{4), 5)}	Tworzywa sztuczne i guma	1000
120.	19 12 07 ^{4), 5)}	Drewno inne niż wymienione 19 12 06	500
121.	19 12 08 ^{4), 5)}	Tekstylia	500
122.	19 12 09	Minerały (piasek, kamienie)	100
123.	19 12 12 ²⁾	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	50 000
124.	20 01 28 ²⁾	Farby, tusze, farby drukarskie, kleje lepiszczące i żywice inne niż wymienione w 20 01 27	10
125.	20 01 30 ^{2) 4)}	Detergenty inne niż wymienione w 20 01 30	10
126.	20 01 32 ^{2) 4)}	Leki inne niż wymienione w 20 01 31	5
127.	20 01 41 ^{2) 4)}	Odpady zmiotek wentylacyjnych	10

128.	20 02 03 ²⁾	Inne odpady nie ulegające biodegradacji	1 000
129.	20 03 03 ²⁾	Odpady z czyszczenia ulic i placów	600
130.	20 03 04 ²⁾	Szlamy ze zbiorników bezodpływowych służących do gromadzenia nieczystości	60
131.	20 03 06 ²⁾	Odpady ze studzienek kanalizacyjnych	300
132.	20 03 07 ²⁾	Odpady wielkogabarytowe	3 000
133.	20 03 99 ²⁾	Odpady komunalne nie wymienione w innych grupach	300
Na kwaterze nr 2 może być składowanych nie więcej niż 50 000 Mg/rok			

- ¹⁾ dopuszcza się unieszkodliwianie odpadów zgodnie z rozporządzeniem Ministra Gospodarki z dnia 16 stycznia 2015 r. w sprawie rodzajów odpadów, które mogą być składowane na składowisku odpadów w sposób nieselektywny (Dz. U. z 2015 r., poz. 110),
- ²⁾ kryteria dopuszczania odpadów o kodzie 19 08 05, 19 08 12, 19 08 14, 19 12 12 oraz z grupy 20 do składowania na składowisku odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne, zgodnie z załącznikiem nr 4 do rozporządzenia Ministra Gospodarki z dnia 16 lipca 2015 r. w sprawie dopuszczania odpadów do składowania na składowiskach (Dz. U. z 2015 r., poz. 1277),
- ³⁾ do składowania przyjmowane są wyłącznie odpady inne niż niebezpieczne i obojętne spełniające kryteria określone w rozporządzeniu Ministra Gospodarki z dnia 16 lipca 2015 r. w sprawie dopuszczania odpadów do składowania na składowiskach (Dz.U. z 2015 r., poz. 1277),
- ⁴⁾ odpady składowane selektywnie,
- ⁵⁾ odpady mogą być składowane pod warunkiem, że nie zawierają frakcji nadającej się do odzysku.

Uwaga: Dopuszcza się możliwość zmiany ilości poszczególnych rodzajów odpadów przewidzianych do unieszkodliwienia pod warunkiem, że ich łączna ilość nie spowoduje przekroczenia dopuszczalnej rocznej ilości odpadów możliwych do składowania wynoszącej 50 000 Mg/rok.

Zgodnie z obowiązującymi przepisami obowiązuje zakaz składowania odpadów palnych selektywnie zebranych oraz odpadów ulegających biodegradacji selektywnie zebranych.

2.1.2. Miejsce i dopuszczone metody unieszkodliwiania oraz ich transport na składowisko. Miejsce i sposób magazynowania odpadów przewidywanych do unieszkodliwiania w procesie D5

Na terenie Zakładu prowadzi się unieszkodliwianie przez składowanie odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne na kwaterach składowiska odpadów – instalacja wymagająca pozwolenia zintegrowanego metodą D5. Odpady przed unieszkodliwieniem nie są magazynowane. Bezpośrednio po dowiezieniu na składowisko poddawane są unieszkodliwieniu poprzez składowanie. Transport odpadów prowadzony jest przez firmy zewnętrzne, posiadające stosowne zezwolenia.

2.2. Warunki prowadzenia działalności w zakresie unieszkodliwiania – procesu D8 (tj. obróbki biologicznej, w wyniku której powstają ostateczne związki i mieszanki, które są unieszkodliwiane za pomocą któregośkolwiek spośród procesów wymienionych od D1 – D12), odzysku – proces R3 (tj. kompostowanie) i przedprocesowego magazynowania odpadów (D15 lub R13)

2.2.1. Przetwarzanie odpadów w części biologicznej instalacji MBP metodą unieszkodliwiania (D8) lub odzysku (R3) poprzez stabilizację tlenową i przedprocesowego magazynowania (D15 lub R13) w związku z eksploatacją instalacji do biologicznego przetwarzania odpadów

Tabela nr 4

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Sposób i miejsca magazynowania odpadów
WARIANT I				
Przetwarzanie w części biologicznej instalacji MBP frakcji wydzielonych z niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych i frakcji wydzielonych z odpadów selektywnie zebranych (innych niż frakcja ulegająca biodegradacji wydzielona z niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych), selektywnie zebranych odpadów ulegających biodegradacji, w tym bioodpadów				

I. Frakcja ulegająca biodegradacji wydzielona z niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych (z odpadów o kodzie 20 03 01) przewidywana do przetworzenia w części biologicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów – procesy unieszkodliwiania D8 i D15				
1.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (frakcja ciężka z frakcjonowania frakcji podsitowej i ciężkiej na separatorze Fe)	31 000,0	Odpad magazynowany na placu dojrzwania
II. Frakcje wydzielone z odpadów selektywnie zebranych (innych niż frakcja ulegająca biodegradacji wydzielona z niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych) oraz odpady ulegające biodegradacji, w tym bioodpady selektywnie zebrane (inne niż frakcja ulegająca biodegradacji wydzielona z niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych) przewidywane do przetworzenia w części biologicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów w procesach unieszkodliwiania D8 i D15 lub odzysku R3 i R13				
1.	02 03 99	Inne niewymienione odpady	1,0	Odpady przejściowo magazynowane luzem lub w pojemnikach na utwardzonym placu przy bioreaktorach (plac dojrzwania)
2.	02 05 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia oraz przetwarzania	1,0	
3.	02 06 01	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	1,0	
4.	02 07 04	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	1,0	
5.	04 02 10	Substancje organiczne z produktów naturalnych (np. tłuszcze, woski)	1,0	
6.	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05 i 16 03 80	1,0	
7.	19 05 99	Inne nie wymienione odpady (karpina z mielenia odpadu o kodzie 19 12 07)	20,0	
8.	ex 19 05 99	Inne nie wymienione odpady (zużyta karpina)	20,0	
9.	19 08 09	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda zawierające wyłącznie oleje jadalne i tłuszcze	30,0	
10.	19 12 01	Papier i tektura	20,0	
11.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	6 000,0	
12.	19 12 08	Tekstyliia (bawełna)	10,0	
13.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (frakcja < 80 mm)	31 000,0	
14.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (frakcja ciężka)	7 893,0	
15.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (frakcja ≤ 80 mm podsitówka z frakcjonowania balastu po kabinie sortowniczej na sicie 80 mm)	4095,00	
16.	20 01 01	Papier i tektura	10,000	
17.	20 01 25	Oleje i tłuszcze jadalne	20,000	
Uwaga: Dopuszcza się możliwość zmiany ilości poszczególnych rodzajów odpadów przewidywanych do przetwarzania metodą unieszkodliwiania poprzez stabilizację tlenową pod warunkiem, że ich łączna ilość nie przekroczy 31 000 Mg/rok. Łączna maksymalna ilość odpadów wymienionych w sekcji I i II przeznaczonych do przetwarzania w procesie D8 nie może przekroczyć 31 000 Mg/rok.				
WARIANT II				
Przetwarzanie w części biologicznej instalacji MBP odpadów ulegających biodegradacji, w tym bioodpadów selektywnie zebranych – proces odzysku R3 i R13				
1.	20 01 08	Odpady kuchenne ulegające biodegradacji	10 000	Odpady magazynowane luzem na placu dojrzwania
2.	20 02 01	Odpady ulegające biodegradacji	20 000	
3.	20 03 02	Odpady z targowisk	10 000	
Uwaga: Przetwarzanie odpadów ulegających biodegradacji, w tym bioodpadów selektywnie zebranych możliwe jest				

wyłącznie w przypadku wolnych mocy przerobowych części biologicznej instalacji MBP.
Dopuszcza się możliwość zmiany ilości poszczególnych rodzajów odpadów przewidzianych do odzysku w procesie R3 pod warunkiem, że łączna maksymalna ilość odpadów wskazanych w WARIANCIE I i II nie przekroczy 31 000 Mg/rok.

2.2.2. Miejsca i dopuszczone metody unieszkodliwiania, miejsce i sposób magazynowania odpadów przewidywanych do unieszkodliwiania w procesach D8 i D15 oraz R3 i R13

Proces mechaniczno-biologicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych prowadzony w instalacji składa się z procesów:

- 1) mechanicznego przetwarzania odpadów,
- 2) biologicznego przetwarzania odpadów

- połączonych w jeden zintegrowany proces technologiczny przetwarzania tych odpadów w celu ich przygotowania do procesów odzysku, w tym recyklingu, odzysku energii, termicznego przekształcania lub do procesów unieszkodliwiania, w tym procesów składowania i termicznego przekształcania.

Maksymalną wydajność części mechanicznej instalacji MBP niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych określa się na 62 000 Mg/rok (średnio 239 Mg/dobę), części biologicznej instalacji MBP – 31 000 Mg/rok (średnio 124 Mg/dobę).

Proces mechanicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych polegający na wydzieleniu z nich określonych frakcji dających się wykorzystywać – w zależności od składu niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych – materiałowo lub energetycznie oraz frakcji wymagającej dalszego biologicznego przetwarzania przebiega w obiekcie zamkniętym instalacji – hali sortowni, będącym budynkiem w rozumieniu art. 3 pkt 2 ustawy *Prawo budowlane*, uniemożliwiającym oddziaływanie czynników atmosferycznych na te odpady. Hala wyposażona jest w szczelne podłoże zapobiegające przedostawaniu się odcieków do środowiska, w urządzenia wentylacyjne oraz ograniczające emisję zanieczyszczeń, w szczególności przedostawanie się pyłów do powietrza (jednostka filtracyjna).

Proces biologicznego przetwarzania odpadów – frakcji podsitowej wydzielonej z niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych (w części mechanicznej instalacji), stanowi proces prowadzony w warunkach tlenowych, w wyniku którego następuje zmiana właściwości fizycznych, chemicznych lub biologicznych tej frakcji.

Proces biologicznego przetwarzania odpadów frakcji podsitowej w warunkach tlenowych prowadzony jest dwustopniowo:

- a) pierwszy stopień – w bioreaktorach. Stabilizacja przez co najmniej dwa tygodnie (14 dni) w bioreaktorze murowanym, w warunkach wilgotności od 45% do 60%, z systemem odbierania odcieków, z aktywnym napowietrzaniem oraz ujmowaniem i oczyszczaniem gazów powstałych w wyniku prowadzenia procesu, do czasu osiągnięcia wartości AT_4 poniżej 20 mg O_2/g suchej masy;
- b) drugi stopień – w pryzmach, usytuowanych na szczelnym podłożu, na placu dojrzewania/kompostowania. Stabilizacja od 6 do 10 tygodni co najmniej, w pryzmach usytuowanych na szczelnym podłożu zapobiegającym przedostawaniu się odcieków do środowiska (plac dojrzewania), wyposażonym w system odbioru odcieków. Uformowane pryzmy napowietrzane są poprzez mechaniczne przierzucanie co najmniej raz w tygodniu.

Czas stabilizacji określony dla pierwszego i drugiego stopnia stabilizacji łącznie, może zostać skrócony lub wydłużony, pod warunkiem, że łączny czas przetwarzania (stabilizacji) wyniesie co najmniej 4 tygodnie (co najmniej 2 tygodnie w bioreaktorach i dwa tygodnie na placu dojrzewania).

Załadunek bioreaktora

W programie sterującym uruchamia się proces „załadunek bioreaktora”.

Fracja podsitowa przesiana na sicie o oczkach 0-80 mm lub selektywnie zebrane odpady ulegające biodegradacji, w tym bioodpady, kierowane będą naprzemiennie do bioreaktorów za pomocą ładowarki. Objętość robocza bioreaktora o wymiarach technicznych wewnętrznych 33,95 m x 6,5 m x 6,3/5,25 m zasypana zostanie przez okres 3 dni. Odpad w bioreaktorze rozprowadzany będzie równomiernie (aby nie dopuścić do powstawania wolnych przestrzeni).

W czasie załadunku bioreaktora wsad będzie napowietrzany w określonych interwałach czasowych (np. 15-20 minut napowietrzania – 60-80 minut przerwy). Zapobiegnie to procesowi zagniwania odpadów. Bioreaktor każdorazowo po zakończeniu czynności dosypywania będzie zamykany.

Przed zamknięciem bioreaktora należy wbić w pryzmę odpadów sondy pomiaru temperatury i pomiaru zawartości tlenu oraz wprowadzić dane ewidencji prowadzonego procesu (rodzaj odpadu, rodzaj procesu odzysku lub unieszkodliwiania, itp.). Czynności regulacyjne zostaną przeprowadzone w programie wizualizacji i sterowania w „cyklu ręcznym”. System na podstawie zmierzonej temperatury i tlenu automatycznie dobierze odpowiednie parametry pracy i według nich postępuje przebiegiem prowadzonego procesu. Operator wprowadza wartość temperatury maksymalnej, przy której układ uruchamia procedurę wychładzania złoża (górną granicą temperaturową np. temp. 65-70° C), a następnie uruchamia proces w „cyklu automatycznym”. Wychładzanie złoża polega na zwiększaniu dostarczanego powietrza oraz na dodawaniu wody (zraszanie wsadu). Bioreaktory będą wyposażone w system odbioru wód odciekowych. Należy uważać, żeby nie dopuścić do przedwczesnego przesuszenia złoża, bo może to doprowadzić do dużego zaburzenia procesu biostabilizacji (stabilizacji tlenowej).

Proces stabilizacji dzieli się na trzy podstawowe części:

- faza intensywna – rozpoczyna się proces intensywnego napowietrzania wsadu, trwający do 2 dni, praca wentylatorów 24 godz./dobę następuje wzrost temperatury wsadu;
- proces właściwych przemian biochemicznych, wzrost temperatury do 68-70° C – faza trwająca około 10 dni, napowietrzanie zgodnie ze wskazaniami tlenomierza O₂;
- faza ochładzania i stabilizacji – faza trwająca do 5 dni, następuje spadek temperatury, mniejsze zapotrzebowanie na tlen.

Pozostały czas przypisany do jednego cyklu wykorzystuje się na pobór próbki, oczekiwanie na wynik badania parametru AT₄ oraz dojrzewanie stabilizatu na placu stabilizacji. Wielkości wsadów do poszczególnych bioreaktorów określone zostają na podstawie objętości roboczej bioreaktorów i gęstości nasypowej odpadów. Przy gęstości usypowej przyjętej na poziomie 0,7-0,8 Mg/m³ wielkości wsadów wynoszą 418-478 Mg. Szacunkowa utrata masy w procesie stabilizacji tlenowej – ok. 30%.

Wentylator wyciągowy odbiera powietrze poprocesowe, transportuje do płuczki chemicznej (następuje odpędzanie amoniaku w środowisku kwaśnym), następnie powietrze trafia do biofiltra, gdzie jest oczyszczane z substancji złoonych. Oczyszczone/podczyszczone powietrze uwalniane jest do atmosfery. Odpady w boksach z materiałem biodegradowalnym są napowietrzane, nawadniane, w cyklu automatycznym, ciągłym, z pomiarem temperatury i tlenu. Parametry procesu wyświetlane są na monitorze komputera w formie wizualizacji.

W czasie trwania procesu program szacuje pomiar on-line wartości AT₄, steruje zaworami nawadniania wsadu, klapami otwarcia/zamknięcia kanałów powietrznych (napowietrzanie i powietrze poprocesowe), zaworami, jakimi uzbrojona jest płuczka powietrza poprocesowego.

Program sterujący procesem umożliwi tworzenie raportów pracy i ich archiwizację.

Zakończenie procesu biostabilizacji (stabilizacji tlenowej) w „cyklu automatycznym”

Proces biostabilizacji zakończy się, gdy zapotrzebowanie na tlen w ostatnich 2-3 dniach procesu maleje do poziomu 10-15%/dobę, a praca wentylatorów ogranicza się do 1-2 godz./dobę. Pod koniec fazy ochładzania i stabilizacji temperatura wsadu spada poniżej 45-50 °C. Proces należy uważać za zakończony, gdy szacowana wartość parametru AT_4 wyświetlana na monitorze komputera obsługi będzie wynosiła maksymalnie 20 mg O_2/g s.m. Obsługa rozpoczyna procedury: „rozładunek bioreaktora” i „koniec procesu”, otwiera bioreaktor i pobiera próbkę stabilizatu w celu potwierdzenia aktywności oddechowej, parametru AT_4 (wartość 20 mg O_2/g s.m. i poniżej).

Proces rozładunku bioreaktora

Po uzyskaniu prawidłowego wyniku badania AT_4 obsługa otwiera bioreaktor, stabilizat wyładowuje się przy pomocy ładowarki kołowej i samochodu wywrotki - w przypadku uzyskania AT_4 20 mg O_2/g s.m. i poniżej do 10,1 mg O_2/g s.m. Stabilizat trafia na plac dojrzwania stabilizatu. Na placu dojrzwania stabilizat jest usypywany w pryzmy za pomocą koparko-ładowarki. W trakcie usypywania pryzm stabilizatu następuje jego napowietrzanie, które podtrzymuje się co najmniej raz w tygodniu w celu stabilizacji parametrów. W miarę potrzeb istnieje możliwość nawadniania pryzm stabilizatu oraz odbiór wód odciekowych z placu dojrzwania.

Po stabilizacji na placu (minimum 2 tygodnie) i uzyskaniu:

- AT_4 poniżej 10 mg O_2/g s.m.,
- straty prażenia stabilizatu mniejsze niż 35%,
- zawartość węgla organicznego mniejsza niż 20%

ustabilizowany odpad o kodzie 19 05 99 - stabilizat, wytworzony w procesie stabilizacji tlenowej (D8) może zostać wywieziony na kwaterę składowiska odpadów celem unieszkodliwienia (D5) lub może być przesiewany na sicie o oczkach 20 mm.

Odpad o kodzie 19 05 99, po przesianiu na sicie o oczkach 20 mm, dzieli się na:

- frakcję nadsitową - nadal o kodzie 19 05 99 przeznaczona do składowania (D5);
- frakcję podsitową o kodzie 19 05 03 (kompost nieodpowiadający wymaganiom), która może być stosowana do procesu odzysku (R5) na składowisku odpadów lub w zewnętrznym obiekcie unieszkodliwienia odpadów wydobywczych.

W przypadku, kiedy wytworzone w trakcie dwustopniowej stabilizacji odpady nie osiągają określonych powyżej parametrów (AT_4 , strata prażenia, węgiel organiczny), nadal klasyfikowane są jako odpad o kodzie ex 19 12 12 (frakcja podsitowa) wymagający dalszego przetwarzania, w procesie stabilizacji dwustopniowej (D8) we własnej instalacji lub w procesie termicznego przekształcania (D10) w instalacjach zewnętrznych.

Natomiast wytworzony, po dwustopniowej stabilizacji selektywnie zebranych odpadów biodegradowalnych, w tym bioodpadów, odpad, pod warunkiem uzyskania AT_4 poniżej 20 mg O_2/g suchej masy może być poddany przesianiu na sicie o oczkach 20 mm. Po przesianiu na sicie 20 mm wytwarza się frakcję podsitową poniżej 20 mm, która może być stosowana jako produkt poprawiający właściwości gleby pod nazwą handlową kompost „KOZIOŁEK”, jeśli dodatkowo będzie spełniała wymagania określone dla tego produktu nadane decyzją organu wydającego certyfikat produktu.

Frakcja nadsitowa z przesiania selektywnie zebranych odpadów biodegradowalnych, w tym bioodpadów po frakcjonowaniu na sicie 20 mm, klasyfikowana jest jako odpad o kodzie 19 05 03 – *kompost nieodpowiadający wymaganiom nienadający się do wykorzystania* i może być stosowana do procesu odzysku (R5) na składowisku odpadów lub w zewnętrznym obiekcie unieszkodliwienia odpadów wydobywczych.

Bioreaktor po opróżnieniu powinien zostać przez obsługę poddany krótkim oględzinom w celu sprawdzenia jego stanu technicznego. Po sprawdzeniu bioreaktor jest gotowy do przyjęcia kolejnego wsadu odpadu w celu przeprowadzenia procesu biostabilizacji.

Unieszkodliwianie odpadów w procesie D15 - magazynowanie poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycjach D1-D14 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów) oraz R13 - magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1–R12 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów).

Unieszkodliwianie odpadów w procesie D15 polega na magazynowaniu odpadów poprzedzającym proces unieszkodliwiania D8. Odpady o kodzie ex 19 12 12 (frakcja podsitowa) magazynowane będą przedprocesowo (D15) w wyznaczonym miejscu luzem.

Odpady przeznaczone do unieszkodliwiania w procesie D8 magazynowane będą selektywnie w sposób uporządkowany luzem (w pryzmach), w wyznaczonym miejscu na wydzielonej części placu dojrzewania przed bioreaktorami na terenie CZYSTEGO REGIONU Sp. z o. o., w sposób zabezpieczający środowisko gruntowo-wodne przed potencjalnym zanieczyszczeniem.

Odzysk odpadów w procesie R13 polega na magazynowaniu odpadów poprzedzającym proces odzysku R3.

Selektywnie zebrane odpady ulegające biodegradacji, w tym bioodpady magazynowane będą przedprocesowo (R13) w wyznaczonym miejscu luzem. Odpady przeznaczone do odzysku R3 magazynowane będą selektywnie w sposób uporządkowany luzem (w pryzmach), w wyznaczonym miejscu na wydzielonej części placu dojrzewania przed bioreaktorami na terenie CZYSTEGO REGIONU Sp. z o. o., w sposób zabezpieczający środowisko gruntowo-wodne przed potencjalnym zanieczyszczeniem. Wyznaczone miejsca magazynowania posiadają utwardzoną, szczelną nawierzchnię objętą system zbierania i odprowadzania powstających ścieków. Magazynowanie odpadów odbywać się będzie zgodnie z wymaganiami w zakresie ochrony środowiska oraz bezpieczeństwa życia i zdrowia ludzi, w szczególności w sposób uwzględniający właściwości chemiczne i fizyczne odpadów, w tym stan skupienia, oraz zagrożenia, które mogą powodować te odpady.

Frakcja ulegająca biodegradacji wydzielona z niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych z reguły będzie na bieżąco kierowana do bioreaktorów, a w przypadku konieczności jej magazynowania, będzie ona ograniczona do minimum (magazynowana krótkotrwałe).

W wyniku przetwarzania odpadów metodą D15 nie będą powstawać odpady.

W przypadku wolnych mocy przerobowych części biologicznej MBP do bioreaktorów będą kierowane selektywnie zebrane odpady ulegające biodegradacji, w tym bioodpady, celem ograniczania do minimum konieczności magazynowania (R13) zebranych odpadów (magazynowanie krótkotrwałe).

Unieszkodliwianie lub odzysk odpadów poprzez stabilizację tlenową w procesie D8 lub R3 dla frakcji/opadów ulegających biodegradacji

Do przetwarzania w procesie stabilizacji tlenowej przyjmowana będzie frakcja podsitowa odseparowana z niesegregowanych (zmieszanych) odpadów, frakcja 0-80 mm z procesu mechanicznego przetwarzania odpadów. Odpady te zostaną poddane procesowi D8 – stabilizacji tlenowej (tj. obróbki biologicznej, niewymienionej w innej pozycji załącznika nr 2 do ustawy o odpadach, w wyniku której powstają ostateczne związki lub mieszanki, które są unieszkodliwiane za pomocą któregośkolwiek spośród procesów wymienionych od D1-D12) oraz procesowi D15 - magazynowania poprzedzającego którykolwiek z procesów wymienionych w pozycjach D1–D14 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów).

W przypadku wystąpienia wolnych mocy przerobowych do przetwarzania w procesie stabilizacji tlenowej kierowane będą selektywnie zebrane odpady ulegające biodegradacji, w tym bioodpady. Odpady te zostaną poddane procesowi R3 – recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie

są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania).

3. Warunki prowadzenia działalności w zakresie przetwarzania odpadów poprzez procesy odzysku odpadów

3.1. Warunki prowadzenia działalności w zakresie odzysku: proces R5 (recykling lub odzysk innych materiałów nieorganicznych i proces R3 (recykling lub odzysk substancji organicznych), w związku z eksploatacją składowiska

3.1.1. Rodzaje i ilości odpadów możliwych do odzysku w ramach bieżącej eksploatacji kwater składowiska odpadów w Kędzierzynie-Koźlu

Tabela nr 5

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość w Mg/rok	Sposób i miejsca magazynowania odpadów
I. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczone do wykonywania warstw izolacyjnych, utwardzania dróg technologicznych na składowisku odpadów (odzysk na instalacji) – proces R5				
1.	10 06 80	Żużle sztywne i granulowane	1 000	Odpady nie są magazynowane
2.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	2 000,0	
3.	17 01 02	Gruz ceglany	2 000,0	
4.	17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia	500,0	
5.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglano, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	3 500,0	
6.	ex 17 05 04	Gleba i ziemia, w tym kamienie, inne niż wymienione w 17 05 03	800,0	
7.	ex 20 01 99	Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny (popioły z palenisk domowych)	7 500	Odpady magazynowane na placu dojrzewania 2/4.1
8.	ex 20 02 02	Gleba i ziemia, w tym kamienie	500,0	Odpady nie są magazynowane
Łączna maksymalna ilość odpadów wykorzystywanych na warstwy izolacyjne (nie więcej niż 15% masy składowanych odpadów) oraz do utwardzania dróg technologicznych nie może przekroczyć 7 500 Mg/rok				
II. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczone do budowy skarp, w tym obwałowań, wałów wokół kwater, sektorów w kwaterach i kształtowania korony składowiska (odzysk na kwaterach składowiska) – proces R5				
9.	01 01 02	Odpady z wydobywania kopalin innych niż rudy metali	300,0	Odpady nie są magazynowane
10.	01 04 08	Odpady żwiru lub skruszone skały inne niż wymienione w 01 04 07	500,0	
11.	01 04 09	Odpadowe piaski i iły	500,0	
12.	01 04 12	Odpady powstające przy płukaniu i oczyszczaniu kopalin inne niż wymienione w 01 04 07 i 01 04 11	500,0	
13.	01 04 13	Odpady powstające przy cięciu i obróbce postaciowej skał inne niż wymienione w 01 04 07	500,0	
14.	01 04 81	Odpady z flotacyjnego wzbogacania węgla inne niż wymienione w 01 04 80	200,0	
15.	ex 06 03 99	Inne niewymienione odpady (odpady z przesiewu i przepału kamienia wapiennego)	500,0	
16.	10 01 05	Stałe odpady z wapniowych metod odsiarczania gazów odlotowych	500,0	
17.	10 01 80	Mieszanki popiołowo-żużlowe z mokrego odprowadzania odpadów paleniskowych	500,0	

18.	10 06 80	Żużle szybowe i granulowane	100,0	
19.	10 09 03	Żużle odlewnicze	100,0	
20.	10 09 06	Rdzenie i formy odlewnicze przed procesem odlewania inne niż wymienione w 10 09 05	100,0	
21.	10 09 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 09 07	100,0	
22.	10 09 10	Pyły z gazów odlewniczych inne niż wymienione w 10 09 09	100,0	
23.	10 09 12	Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 09 11	100,0	
24.	10 10 06	Rdzenie i formy odlewnicze przed procesem odlewania inne niż wymienione w 10 10 05	100,0	
25.	10 10 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 10 07	100,0	
26.	10 10 10	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 10 09	100,0	
27.	10 12 08	Wybrakowane wyroby ceramiczne, cegły, kafle i ceramika budowlana (po przeróbce termicznej)	1 000,0	
28.	10 13 82	Wybrakowane wyroby	500,0	
28.	16 01 03	Zużyte opony	400,0	
30.	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	500,0	
31.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	10 000,0	
32.	17 01 02	Gruz ceglany	10 000,0	
33.	17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia	1 000,0	
34.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	10 000,0	
35.	ex 17 01 80	Tynki	300,0	
36.	ex 17 01 81	Elementy betonowe i kruszywa niezawierające asfaltu	1 500,0	
37.	17 05 04	Gleba i ziemia, w tym kamienie, inne niż wymienione w 17 05 03	10 000,0	
38.	17 05 08	Tłuczeń torowy (kruszywo) inny niż wymieniony w 17 05 07	2 000,0	
39.	19 09 02	Osady z klarowania wody	2 000,0	
40.	19 09 03	Osady z dekarbonizacji wody	2 000,0	
41.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	2 000,0	
Łączna maksymalna ilość odpadów wykorzystywanych do budowy skarp, w tym obwałowań, wałów wokół kwater, sektorów na kwaterach i kształtowania korony składowiska nie może przekroczyć 30 000 Mg/rok				
III. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczone do wykonywania okrywy rekultywacyjnej (odzysk na instalacji) – proces R5				
42.	01 04 12	Odpady powstające przy płukaniu i oczyszczaniu kopalin inne niż wymienione w 01 04 07 i 01 04 11	500,0	Odpad nie magazynowany
43.	06 05 03	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 06 05 02	2 000	
44.	10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	500,0	
45.	10 01 02	Popioły lotne z węgla	100,0	
46.	10 01 03	Popioły lotne z torfu i drewna niepoddanego obróbce chemicznej	100,0	
47.	10 01 15	Popioły paleniskowe, żużle i pyły z kotłów ze	200,0	

		współspalania inne niż wymienione w 10 01 14		
48.	10 01 80	Mieszanki popiołowo-żużlowe z mokrego odprowadzania odpadów paleniskowych	100,0	
49.	17 05 04	Gleba i ziemia, w tym kamienie, inne niż wymienione w 17 05 03	5 000,0	Odpady magazynowane na placu dojrzwania 2/4.1
50.	17 05 06	Urobek z pogłębiania inny niż wymieniony w 17 05 05	1 000,0	
51.	20 02 02	Gleba i ziemia, w tym kamienie	2 000,0	
IV. Rodzaj i ilości odpadów dopuszczone do wykonywania okrywy rekultywacyjnej (odzysk na instalacji) – proces R3				
52.	02 03 80	Wytłoki, osady i inne odpady z przetwórstwa produktów roślinnych (z wyłączeniem 02 03 81)	2 000,0	Odpad nie magazynowany
53.	02 07 80	Wytłoki, osady moszczowe i pofermentacyjne, wywary	2 000,0	
54.	19 05 03	Kompost nie odpowiadający wymaganiom (nie nadający się do wykorzystania)	40 000,0	Odpad magazynowany na placu dojrzwania
55.	19 08 05	Ustabilizowane komunalne osady ściekowe	900,0	Odpad nie magazynowany
56.	19 08 12	Szlamy z biologicznego oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 11	1 000,0	
57.	19 09 03	Osady z dekarbonizacji wody	1 000,0	

Uwaga: Dopuszcza się możliwość zmiany ilości poszczególnych rodzajów odpadów przewidywanych do wykonywania okrywy rekultywacyjnej w procesach R3 i R5, pod warunkiem, że ich łączna ilość nie spowoduje przekroczenia dopuszczalnej rocznej ilości odpadów możliwych do wykonywania okrywy rekultywacyjnej wynoszącej 50 000 Mg/rok.

Przetwarzanie odpadów metodą odzysku będzie odbywało się poprzez wykorzystanie odpadów na kwaterach do składowania na etapie eksploatacji składowiska, w procesach R5 i R3, poprzez wykonywanie warstw izolacyjnych, utwardzanie dróg technologicznych, do budowy skarp, w tym obwałowań, wałów wokół kwater, sektorów na kwaterach i kształtowania korony składowiska oraz do wykonywania okrywy rekultywacyjnej).

1) Zgodnie z załącznikiem nr 1 do ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. *o odpadach* (Dz. U. z 2023 r., poz. 1587 z późn. zm.), proces odzysku **R5** dotyczy recyklingu lub odzysku innych materiałów nieorganicznych i wykorzystuje się go do:

a) wykonywania warstw izolacyjnych, utwardzania dróg technologicznych:

Warstwy przekładkowe wykonuje się ze względów higieniczno-sanitarnych, w celu zabezpieczenia składowiska przed rozwiewaniem odpadów, emisją odorów oraz owadami i gryzoniami lub ptakami. Warstwy przekładkowe (izolacyjne) wykonuje się gdy warstwa odpadów zagęszczonych osiągnie miąższość 1 - 2 m. Grubość warstwy przekładkowej wynosi 0,1 - 0,2 m, jednak nie więcej niż 15 % w stosunku do warstwy składowanych odpadów. Wykonanie warstwy izolacyjnej polega na rozgarnięciu materiału spychaczem lub kompaktorem i następnie powierzchniowym zagęszczeniu.

W przypadku użycia ww. odpadów do budowy i utwardzania dróg technologicznych na składowisku, szerokość tych dróg nie powinna przekraczać 4 m, a grubość warstwy użytych odpadów nie powinna przekraczać 0,30 m. Budowa dróg technologicznych polega na układaniu warstwami materiału dopuszczonego do ich wykonywania i następnie mechanicznym zagęszczeniu.

b) budowy skarp, w tym obwałowań, wałów wokół kwater, sektorów w kwaterach i kształtowania korony składowiska:

Maksymalna warstwa odpadów użytych do budowy skarp i kształtowania korony składowiska nie będzie mniejsza niż 0,25 m. W przypadku wykorzystania zużytych opon inne rodzaje odpadów mogą być użyte wyłącznie do grubości opony poprzez jej wypełnienie.

Odpady z podgrupy 17 01 oraz odpady o kodach 10 12 08 i 10 13 82 przed ich zastosowaniem należy poddać kruszeniu.

c) wykonywanie okrywy rekultywacyjnej:

Grubość warstwy stosowanych odpadów nie może przekraczać 1 m w przypadku nasadzeń niskich lub 2 m w przypadku nasadzeń drzewiastych. Odpady o kodach: 10 01 01, 10 01 02, 10 01 15, 10 01 80 przed wykorzystaniem do wykonywania okrywy rekultywacyjnej będą wymieszane w proporcji 1:1 z odwodnionymi osadami ściekowymi (kod 19 08 05).

2) Zgodnie z załącznikiem nr 1 do ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2023 r., poz. 1587 z późn. zm.), proces odzysku **R3** dotyczy recyklingu lub odzysku substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki, w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania i wykorzystuje się go do:

a) wykonywania okrywy rekultywacyjnej:

Grubość warstwy stosowanych odpadów nie może przekraczać 1 m w przypadku nasadzeń niskich lub 2 m w przypadku nasadzeń drzewiastych. Odpady o kodzie 19 08 05 - odwodnione osady ściekowe przed wykorzystaniem do wykonywania okrywy rekultywacyjnej będą wymieszane w proporcji 1:1 z odpadami o kodach: 10 01 01, 10 01 02, 10 01 15, 10 01 80.

3.1.2. Miejsce i sposób magazynowania odpadów przewidywanych do odzysku w procesach R5 i R3, transport odpadów

Odpady inne niż niebezpieczne przewidziane do przetwarzania metodą odzysku poprzez wykorzystanie odpadów na kwaterach składowiska w procesach technologicznych eksploatacji (wykonywanie warstw izolacyjnych, utwardzanie dróg technologicznych i obsypywanie studni odgazowujących, do budowy skarp, w tym obwałowań, wałów wokół kwater, sektorów w kwaterach i kształtowania korony składowiska, do wykonywania okrywy rekultywacyjnej oraz do odkażania składowanych odpadów) magazynowane są luzem, selektywnie na placu magazynowym odpadów wykorzystywanych na kwaterach składowiska.

Transport odpadów prowadzony jest przez firmy zewnętrzne, posiadające stosowne zezwolenia.

3.2. Warunki prowadzenia działalności w zakresie odzysku - proces R3 (recykling lub odzysk substancji organicznych, które są stosowane jako rozpuszczalniki, w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania) w związku z eksploatacją instalacji do kompostowania odpadów zielonych

3.2.1. Rodzaje i ilości odpadów przeznaczonych do przetwarzania odpadów metodą odzysku – R3 - poprzez kompostowanie odpadów biodegradowalnych, w tym zielonych zebranych selektywnie oraz w procesie R13 - przedprocesowe magazynowanie odpadów

Tabela nr 6. Przetwarzanie odpadów zielonych i innych bioodpadów w procesie kompostowania (R3)

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsca magazynowania odpadów	Ilość [Mg/rok]
1.	ex 19 05 99	Inne nie wymienione odpady (zużyta karpina)	Luzem lub w kontenerach lub w innych pojemnikach na	2 000,0
2.	ex 19 05 99	Inne nie wymienione odpady (karpina wytworzona z mielenia odpadu 19 12 07)	utwardzonym, szczelnym placu magazynowym obok instalacji MBP przy linii stabilizacji i	6 000,0
3.	20 01 08	Odpady kuchenne ulegające	kompostowania (plac dojrzewania)	10 000,0

		biodegradacji	
4.	20 02 01	Odpady ulegające biodegradacji	10 000,0
5.	20 03 02	Odpady z targowisk	1 000,0
Uwaga: Dopuszcza się możliwość zmiany ilości poszczególnych rodzajów odpadów przewidywanych do przetwarzania metodą odzysku – R3 poprzez kompostowanie odpadów biodegradowalnych, w tym zielonych zebranych selektywnie, pod warunkiem, że ich łączna ilość nie przekroczy 10 000 Mg/rok.			

Główną frakcją przeznaczoną do kompostowania będą odpady zielone o kodzie 20 02 01 oraz o kodzie 20 03 02. Pozostałe frakcje będą poddawane kompostowaniu wyłącznie w przypadku, gdy ich przetworzenie nie będzie miało negatywnego wpływu na osiągnięcie parametrów kompostu. Ocena taka będzie należała do technologa nadzorującego proces kompostowania w Zakładzie.

Odzysk odpadów w procesie R3 - kompostowanie odpadów ulegających biodegradacji selektywnie zebranych, w tym odpadów zielonych i innych bioodpadów.

Proces kompostowania prowadzony jest systemem opartym o zamknięte bioreaktory (13 zamykanych kontenerów i dwa zamykane bioreaktory betonowe o numerach 7-8). W systemie tym proces kompostowania prowadzony jest w dwóch etapach:

- etap I odbywa się w zamkniętych bioreaktorach i kontenerach, z napowietrzaniem i zraszaniem oraz odbiorem oczyszczonego powietrza poprocesowego, czas trwania procesu – minimum do 2 tygodni,
- etap II – odbywa się w pryzmach otwartych na placu, okresowo przierzucanych za pomocą przenośnika teleskopowego i zraszanych.

Maksymalna wydajność instalacji do kompostowania wynosi:

- w 13 kontenerach: 5500 Mg/rok, to jest 16,7 Mg/dobę (przy pracy 330 dni w roku),
 - w 2 betonowych bioreaktorach – 4500 Mg/rok, to jest 18 Mg/dobę (przy pracy 250 dni w roku).
- Łączna wydajność instalacji do kompostowania wynosi 10 000 Mg/rok (34,7 Mg/dobę).

Etap I

Do przetwarzania w procesie kompostowania kierowane będą odpady biodegradowalne, w tym zielone zebrane selektywnie. Odpady te zostaną poddane procesowi odzysku R3 - recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania), zgodnie z załącznikiem nr 1 do ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2023 r. poz. 1587 z późn. zm.).

Przed procesem kompostowania odpady z targowisk są waloryzowane na sicie o wymiarach oczek 80 mm. Podczas waloryzacji (przesiewania) powstaje frakcja podsitowa o kodzie ex 19 12 12 przekazywana do kompostowania oraz frakcja nadsitowa o kodzie 19 12 12, przekazywana odbiorcom zewnętrznym do odzysku.

Bezpośrednio do procesu kompostowania kierowane są odpady kuchenne i zielone selektywnie zebrane.

Odpady z targowisk są waloryzowane na sicie o wymiarach oczek 80 mm, przed procesem kompostowania. Podczas waloryzacji (przesiewania) powstaje frakcja podsitowa o kodzie ex 19 12 12 przekazywana do kompostowania oraz frakcja nadsitowa o kodzie 19 12 12, przekazywana odbiorcom zewnętrznym do odzysku.

W skład linii do kompostowania odpadów zielonych i innych bioodpadów o wydajności maksymalnej do 10 000 Mg/rok wchodzi:

- 1) część kontenerowa** - 13 zamykanych kontenerów-bioreaktorów (2 dotychczasowe + 11 z instalacji stabilizacji tlenowej) do kompostowania odpadów zielonych o wymiarach 12032 mm

x 2350 mm x 2680 mm. Wewnętrzna objętość całkowita jednego kontenera wynosi 75,78 m³, z której do 30 m³ (od 22,5 do 29,5 m³ każdy) stanowi wewnętrzną objętość roboczą. Bioreaktory do kompostowania odpadów zielonych zebranych selektywnie wyposażone są w dwa wentylatory nadmuchowe i jeden wentylator wyciągowy, kondensator, filtr powietrza poprocesowego, biofiltr, system zraszania wsadu i odbioru wód odciekowych, termometry do pomiaru temperatury wewnątrz bioreaktora.

Czas trwania jednego cyklu procesu w zamkniętych kontenerach wynosić będzie do 14 dni. Czas pracy instalacji wynosi 360 dni/rok, z czego czas przebywania wsadu w kontenerach w roku wynosi 330 dni co daje 24 cykle na rok. Pozostały czas przeznaczony jest na załadunek, rozładunek i przeglądy.

Wielkości wsadów do poszczególnych kontenerów określone zostają na podstawie objętości roboczej kontenerów i gęstości nasypowej odpadów przyjętej na poziomie 0,6-0,8 Mg/m³. Szacunkowa utrata masy w procesie stabilizacji tlenowej – ok. 30%.

Wydajność maksymalna części kontenerowej to 5500 Mg/rok (16,7 Mg/dobę).

2) dwa bioreaktory (numer 7 i 8) murowane o wymiarach wewnętrznych 33,95 x 6,5 x 6,3/5,25 m.

Objętość robocza bioreaktora wynosi – maksymalna - 597 m³, wykorzystana – 215 m³

Czas kompostowania w bioeaktorze wynosić będzie 17 dni.

Przy czasie pracy bioreaktorów nr 7 i 8 w ciągu roku: 52 tygodnie i czasie procesu kompostowania w bioreaktorze – 250 dni ilość cykli w roku wynosi 15.

Wielkości wsadów do poszczególnych bioreaktorów określone zostają na podstawie ich objętości roboczej i gęstości nasypowej odpadów przyjętej na poziomie 0,6-0,8 Mg/m³.

Szacunkowa utrata masy w procesie stabilizacji tlenowej – ok. 30%.

Wydajność maksymalna dwóch bioreaktorów to 4500 Mg/rok (18 Mg/dobę).

Etap II

Odpady z bioreaktorów i kontenerów kierowane będą następnie na plac dojrzewania kompostu. Etap II kompostowania selektywnie zebranych odpadów zielonych i innych bioodpadów oraz pozostałych odpadów ulegających biodegradacji selektywnie zebranych, przeznaczonych do kompostowania prowadzony jest na wydzielonej części placu dojrzewania.

Kompostowanie odbywa się w przyzmach o kształcie zbliżonym do trapezu. Rozmiar formowanych przyzm uzależniony jest od ilości odpadów przeznaczonych do kompostowania w danym okresie. Przyzmy układane są za pomocą ładowarki. W celu przyspieszenia procesu, zapewnienia odpowiedniego napowietrzania, zmniejszenia ryzyka powstawania odorów przyzmy kompostowanych odpadów są okresowo przerzucane za pomocą ładowarki.

Częstotliwość przerzucania przyzm uzależniona jest od fazy procesu, wilgotności i stopnia homogenizacji materiału oraz od temperatury procesowej przyzmy. W pierwszej fazie przyzmy przerzucane są 2 razy w tygodniu. W fazie końcowej raz w tygodniu. Przyjęta technologia zakłada czas prowadzenia procesu ok. 8 - 10 tygodni, w zależności od rodzaju kompostowanych odpadów, pory roku itp. Przebieg procesu kompostowania jest monitorowany poprzez okresowy pomiar temperatury i wilgotności. W przypadku zbyt małej wilgotności kompostowany materiał jest nawilżany poprzez zraszanie.

W wyniku kompostowania selektywnie zebranych odpadów ulegających biodegradacji (zwłaszcza selektywnie zebranych odpadów zielonych i innych bioodpadów) wytwarzany jest produkt o właściwościach nawozowych lub środków wspomagających uprawę roślin spełniający wymagania przepisów odrębnych lub materiał po procesie kompostowania.

W przypadku nie spełnienia wymogów dot. wytworzenia kompostu będzie powstawał kompost nieodpowiadający wymaganiom o kodzie 19 05 03.

Wytworzony w procesie kompostowania kompost nieodpowiadający wymaganiom – 19 05 03 – w przypadku zanieczyszczenia frakcją z tworzyw sztucznych (worki foliowe) poddaje się frakcjonowaniu na sicie 20 mm. Wytworzona frakcja nadsitowa 19 12 12 przekazana zostanie do odzysku, a frakcja podsitowa jako ex 19 05 03 może być wykorzystana w procesie odzysku R10 lub jako środek poprawiający właściwości gleby przy: uprawach polowych, sadownictwie, ogrodnictwie, rekultywacji terenów zdegradowanych oraz do zakładania i zasilania trawników, uprawa kwiatów doniczkowych i roślin ozdobnych, zgodnie z decyzją Ministra Rolnictwa i Rozwoju Wsi nr G-862/19 z 2 sierpnia 2019 r., zezwalającej na wprowadzenie tego środka do obrotu.

Odzysk odpadów w procesie R13 - magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 – R 12 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów).

Odzysk odpadów w procesie R13 polega na magazynowaniu odpadów poprzedzającym proces odzysku metodą R3 – kompostowania odpadów ulegających biodegradacji selektywnie zebranych, w tym odpadów zielonych i innych bioodpadów.

Odpady przewidziane do odzysku poprzez kompostowanie (R3) magazynowe są luzem lub w kontenerach lub w innych pojemnikach na utwardzonym, szczelnym placu magazynowym obok instalacji MBP przy linii stabilizacji i kompostowania (plac dojrzewania).

Odpady przeznaczone do odzysku w procesie R3 magazynowane będą selektywnie w sposób uporządkowany, w wyznaczonym miejscu na placu dojrzewania odpadów, w sposób zabezpieczający środowisko gruntowo-wodne przed potencjalnym zanieczyszczeniem.

Wyznaczone miejsce magazynowania posiada utwardzoną, szczelną nawierzchnię objętą system zbierania i odprowadzania powstających ścieków.

Magazynowanie odpadów odbywać się będzie zgodnie z wymaganiami w zakresie ochrony środowiska oraz bezpieczeństwa życia i zdrowia ludzi, w szczególności w sposób uwzględniający właściwości chemiczne i fizyczne odpadów, w tym stan skupienia, oraz zagrożenia, które mogą powodować te odpady.

W wyniku przetwarzania odpadów metodą R13 nie będą powstawać odpady.

3.3. Warunki prowadzenia działalności w zakresie odzysku odpadów – proces R12 (wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 – R10) w związku z eksploatacją instalacji do mechanicznego przetwarzania odpadów

3.3.1. Przetwarzanie niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych w części mechanicznej instalacji MBP metodą odzysku R12 poprzez ich frakcjonowanie w zasobni odpadów, na linii sortowniczej i poprzez suszenie w bioreaktorze nr 1 oraz rodzaje i ilości odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki poddawanych przetworzeniu w zasobni i na linii sortowniczej oraz odpadów o kodzie 19 05 03 po frakcjonowaniu na sicie ≥ 20 mm

Niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne inne niż niebezpieczne oraz odpady pochodzące z selektywnej zbiórki przewidziane do odzysku w procesie R12, tj. w procesie przetwarzania odpadów w celu ich przygotowania do odzysku, w tym recyklingu, poddawane są procesom, takim jak:

- ręczne sortowanie odpadów w zasobni,
- mechaniczne sortowanie niesegregowanych (zmieszanych) odpadów na linii sortowniczej,
- fizyczne suszenie balastu w bioreaktorze nr 1,
- mechaniczne przetwarzanie balastu z niesegregowanych (zmieszanych) odpadów lub z odpadów z selektywnej zbiórki (prasa),

- przetwarzanie kompostu nieodpowiadającego wymaganiom 19 05 03 z procesu R3 poprzez frakcjonowanie na sicie o oczkach 20 mm.

W skład linii sortowniczej wchodzi następujące urządzenia:

Tabela nr 7

Lp.	Nazwa urządzenia	Zastosowanie naprzemiennie do:			
		Sortowania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych	Sortowania odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki		
			Papier	Tworzywa sztuczne	Szkló, metale, drewno, tworzywa sztuczne inne, popiół z gospodarstw domowych, gleba i ziemia, odpady z czyszczenia ulic, odpady z targowisk, inne odpady nie ulegające biodegradacji
1.	Rozrywarka worków	x	x	x	
2.	Sito bębnowe 340 mm o wydajności nominalnej 42 000 Mg/rok	x	x	x	
3.	Sito dyskowe 80 mm o wydajności nominalnej 39 900 Mg/rok	x			
4.	Separator metali żelaznych frakcji 80-340 mm o wydajności nominalnej 17 955 Mg/rok	x			
5.	Separator metali żelaznych frakcji 0-80 mm o wydajności nominalnej 21 945 Mg/rok	x			
6.	Separator balistyczny o wydajności nominalnej 17 068 Mg/rok	x		x	
7.	Separator optyczny I o wydajności nominalnej 10 241 Mg/rok	x	x	x	
8.	Separator optyczny II o wydajności nominalnej 3 584 Mg/rok	x	x	x	
9.	Separator metali żelaznych frakcji ≥340 mm/2D/reszty 3D o wydajności nominalnej 18 417 Mg/rok	x	x	x	x
10.	Kabina sortownicza 3D frakcji o wydajności nominalnej 751 Mg/rok	x	x	x	
11.	Kabina sortownicza 2D frakcji ≥340 mm/2D/reszty 3D o wydajności nominalnej 18 049 Mg/rok	x	x	x	x
12.	Prasa do prasowania odpadów surowcowych lub balastu	x	x	x	x
13.	Układ taśmociągów przenoszących odpady od momentu załadunku odpadów na linię sortowniczą do zrzutu surowców do kontenerów lub boksów oraz do ostatniego urządzenia linii sortowniczej	x	x	x	x

Maksymalna moc przerobowa instalacji mechanicznego przetwarzania (część mechaniczna MBP) naprzemiennie niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych oraz odpadów selektywnie zebranych na linii sortowniczej wynosi 62 000 Mg/rok, tj. 239 Mg/dobę, w tym:

- 42 000 Mg/rok dla niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych;
Zakładana maksymalna wydajność 162 Mg/d (260 dni/rok);
Praca od poniedziałku do piątku; 2-3 zmiany;
Zakładana minimalna wydajność instalacji: 140 Mg/d (300 dni/rok);
Praca od poniedziałku do niedzieli; 2-3 zmiany.

- 20 000 Mg/rok selektywnie zebranych (część mechaniczna instalacji MBP);
Zakładana maksymalna wydajność 77 Mg/d (260 dni/rok);
Praca od poniedziałku do piątku; 2-3 zmiany;
Zakładana minimalna wydajność instalacji: 67 Mg/d (300 dni/rok);
Praca od poniedziałku do niedzieli; 2-3 zmiany.

Proces mechanicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów i odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki w instalacji MBP (na linii sortowniczej) będzie prowadzony ze szczególnym uwzględnieniem bilansowania procesu, to jest suma ilości odpadów wytwarzanych w ciągu technologicznym musi się równać ilości odpadów przekazanych do przetwarzania. Ilości odpadów wytwarzanych będą zależne od morfologii odpadów kierowanych do przetwarzania.

Tabela nr 7a. Przetwarzanie niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych w części mechanicznej MBP. Segregacja ręczna w zasobni odpadów

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania
1.	20 03 01	Niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne	42 000	Odpady magazynowane przejściowo, luzem na wydzielonej utwardzonej powierzchni w hali sortowni przed zasobnią.

Tabela nr 7b. Przetwarzanie niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych w części mechanicznej MBP. Segregacja na linii sortowniczej

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania
1.	20 03 01	Niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne	41 862	Odpady magazynowane przejściowo, luzem na wydzielonej utwardzonej powierzchni w hali sortowni przed sitem.

Niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne podawane na linię sortowniczą, od momentu zadania ich na sito 340 mm do ostatniego urządzenia linii sortowniczej, będą przemieszczane (poszczególne ich frakcje) za pomocą układu przenośników taśmowych (taśmociągów). W trakcie przejścia przez linię sortowniczą niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych zostaną wydzielone z nich frakcje, takie jak:

- pozostałość frakcji 0-80 mm po separatorze metali żelaznych ex 19 12 12 transportowana spod separatora metali żelaznych pojazdem kołowym do bioreaktorów nr 2-6 celem poddania ich stabilizacji tlenowej;
- metale żelazne po separatorze metali żelaznych za sitem o oczkach 340 mm z frakcji ponad 340 mm;
- metale żelazne z frakcji ≥ 80 mm;
- metale żelazne z frakcji 0-80 mm;
- metale nieżelazne z frakcji ≥ 80 mm;
- metale żelazne z frakcji 2D i 3D;
- frakcje materiałowe po kabinach 3D (frakcja ponad 340 mm/2D/reszta 3D) i 2D takie jak: papier, tworzywa, folie, szkło;
- balast po kabinie 2D z frakcji ≥ 340 mm, z frakcji 3D i frakcji 2D.

Wysortowane pozytywnie frakcje materiałowe z segregacji na linii sortowniczej niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych nadające się do belowania trafią do kontenerów lub boksów przy linii sortowniczej, skąd za pomocą wózka widłowego zostaną

przeniesione na przenośnik kanałowy, który skieruje je do prasy. Zbelowane frakcje zostaną odebrane i zmagazynowane w boksach magazynowych do czasu ich zbytu.

Pozostałe frakcje materiałowe trafią do boksów przy hali sortowni lub do kontenerów na placu dojrzwania.

Pozostałość po sortowaniu z niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych trafi jako komponent RDF lub jako balast do boksu zlokalizowanego na placu dojrzwania.

W przypadku spełnienia wymagań dla odpadów kierowanych na składowisko, balast może być poddany procesowi unieszkodliwienia D5.

Balast przed oddaniem do odbiorców zewnętrznych może zostać poddany procesowi suszenia.

W całym ciągu linii sortowniczej podczas sortowania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych można zastosować by passy, tzn. możliwość zawracania pewnych frakcji odpadów do wybranych urządzeń linii sortowniczej doczyszczających te frakcje, np. „by pass czyste tworzywa”, „by pass kabina 2D”.

Tabela nr 7c. Przetwarzanie stabilizatu 19 05 99 poprzez frakcjonowanie na sicie o oczkach 20 mm

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania
1.	19 05 99	Inne nie wymienione odpady (stabilizat)	20 180	Odpad przejściowo magazynowany, luzem w wydzielonym miejscu na placu dojrzwania.

Tabela nr 7d. Przetwarzanie kompostu nieodpowiadającego wymaganiom pochodzącego z dwustopniowej stabilizacji (część biologiczna MBP) poprzez frakcjonowanie na sicie o oczkach 20 mm

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania
1.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom	20 000	Odpad przejściowo magazynowany, luzem w wydzielonym miejscu na placu dojrzwania.

Tabela nr 7e. Rodzaje i ilości przetwarzanych odpadów surowcowych pochodzących z selektywnej zbiórki w części mechanicznej MBP. Segregacja na linii sortowniczej.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Sposób i miejsce magazynowania
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	500	Odpady magazynowane przejściowo, luzem na wydzielonej, utwardzonej powierzchni w hali sortowniczej przed linią sortowniczą.
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	6 000	
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	2 000	
4.	15 01 04	Opakowania z metali	1 666	
5.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	15 000	
6.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	19 000	
7.	15 01 07	Opakowania ze szkła	5 000	
8.	17 02 01	Drewno	500	
9.	17 02 02	Szkło	1 000	
10.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	500	
11.	19 12 01	Papier i tektura	2 000	
12.	19 12 02	Metale żelazne	500	
13.	19 12 03	Metale nieżelazne	500	
14.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	2 000	
15.	19 12 05	Szkło	2 000	
16.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	20 000	
17.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje	20 000	

		i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	
18.	20 01 01	Papier i tektura	1 000
19.	20 01 02	Szkło	1 000
20.	20 01 39	Tworzywa sztuczne	1 000
21.	20 01 40	Metale	1 000
22.	ex 20 01 99	Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny (selektywnie zebrany popiół z gospodarstw domowych)	1 000
23.	20 02 02	Gleba i ziemia, w tym kamienie	500
24.	20 02 03	Inne odpady nieulegające biodegradacji	1 000
25.	20 03 02	Odpady z targowisk	1 000
26.	20 03 03	Odpady z czyszczenia ulic i placów	1 000
27.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	2 000
28	ex 20 03 99	Odpady komunalne niewymienione w innych podgrupach (odpady pochodzące ze sprzątnięcia placów i ulic)	2 000
UWAGA: Dopuszcza się możliwość zmiany ilości rodzajów odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki przekazywanych do przetwarzania na linii sortowniczej pod warunkiem, że łączna ich ilość nie przekroczy 20 000 Mg/rok.			

Odpady pochodzące z selektywnej zbiórki będą podawane na linię sortowniczą odrębnie dla każdej grupy odpadów, tj.:

- papier i tektura,
- tworzywa sztuczne,
- szkło, metal, drewno, tworzywa sztuczne inne, popiół z gospodarstw domowych, gleba i ziemia, odpady z czyszczenia ulic, odpady z targowisk, inne odpady nieulegające biodegradacji.

Sortowanie poszczególnych, trzech grup odpadów będzie przebiegało w różnych konfiguracjach.

1) Sortowanie odpadów papieru i tektury będzie przebiegało w ciągu technologicznym:

- rozrywarka do worków (jeśli będzie konieczna),
- sito bębnowe o oczkach 340 mm,
- separator optyczny I,
- separator optyczny II,
- kabina sortownicza 3D,
- separator metali żelaznych,
- kabina sortownicza frakcji ≥ 340 mm/2D/reszty 3D,
- prasa do belowania surowców lub balastu.

Odpady tej grupy będą zadawane przy pomocy kompaktora na przenośnik kanałowo-łańcuchowy wznoszący do sita bębnowego o oczkach 340 mm.

W trakcie przejścia przez linię sortowniczą papieru i tektury zostaną wydzielone frakcje takie jak: metale żelazne, odpady surowcowe: karton, papier gazetowy i balast.

2) Sortowanie tworzyw sztucznych będzie przebiegało w ciągu technologicznym:

- rozrywarka do worków (jeśli będzie konieczna),
- sito bębnowe o oczkach 340 mm,
- separator balistyczny,
- separator optyczny I,
- separator optyczny II,

- kabina sortownicza 3D,
- separator metali żelaznych,
- kabina sortownicza 2D frakcji ≥ 340 mm/2D/reszty 3D,
- prasa do belowania surowców lub balastu.

Odpady tej grupy będą zadawane przy pomocy kompaktora na przenośnik kanałowo-łańcuchowy wznoszący do sita bębnowego o oczkach 340 mm.

W trakcie przejścia przez linię sortowniczą tworzyw sztucznych zostaną wydzielone frakcje takie jak: metale żelazne, odpady surowcowe tworzyw sztucznych: PET trans, PET niebieski, PET zielony, PEHD, PP i balast.

3) Sortowanie odpadów szkła, metali, drewna, tworzyw sztucznych innych, popiołu z gospodarstw domowych, gleby i ziemi, odpadów z czyszczenia ulic, odpadów z targowisk, innych odpadów nie ulegających biodegradacji odbywało się będzie w kabine sortowniczej 2D frakcji ≥ 340 mm/2D/reszty 3D po przejściu przez separator metali żelaznych.

W trakcie przejścia tej grupy odpadów przez separator metali żelaznych i przez kabinę sortowniczą 2D wydzielone zostaną frakcje takie jak: metale żelazne, szkło, folie, drobne tworzywa sztuczne, papier, balast.

Odpady tej grupy będą zadawane przy pomocy kompaktora na przenośnik kanałowo-łańcuchowy wznoszący do separatora metali żelaznych.

W ciągach linii sortowniczej podczas sortowania odpadów papieru i tektury oraz odpadów tworzyw sztucznych pochodzących z selektywnej zbiórki można zastosować by passy, tzn. możliwość zwracania pewnych frakcji odpadów do wybranych urządzeń linii sortowniczej doczyszczających te frakcje, np. „by pass czyste tworzywa”, by pass kabina 2D”.

Wysortowane pozytywnie frakcje materiałowe z grupy z segregacji na linii sortowniczej odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki nadające się do belowania trafią do kontenerów lub boksów przy linii sortowniczej, skąd za pomocą wózka widłowego zostaną przeniesione na przenośnik kanałowy, które skieruje je do prasy. Zbelowane frakcje zostaną odebrane i zmagazynowane w boksach magazynowych do czasu ich zbytu.

Pozostałość po sortowaniu odpadów z selektywnej zbiórki trafi jako komponent RDF lub jako balast do miejsca magazynowania zlokalizowanego na placu dojrzwania.

Balast przed oddaniem do odbiorców zewnętrznych może zostać poddany procesowi suszenia.

Integralnie związaną linią z instalacją mechanicznego przetwarzania odpadów - częścią mechaniczną MBP, jest linia do suszenia balastu z segregacji niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych i balastu z segregacji odpadów pochodzących z segregacji u źródła. Procesowi suszenia poddaje się balast o kodzie ex 19 12 12 pochodzący po sortowaniu zmieszanych odpadów komunalnych i odpadów z segregacji u źródła z kabiny sortowniczej 2D (frakcji ≥ 340 mm/2D/reszty 3D).

Procesowi suszenia poddaje się frakcje, które z uwagi na posiadanie wysokiej wartości energetycznej mogą być skierowane do wytworzenia komponentu RDF. Celem powyższego procesu jest zmniejszenie wilgotności materiału prowadzące do podniesienia jego jakości. Proces suszenia odpadów prowadzony jest przez okres 4 dni. Proces ten przeprowadza się przed bezpośrednim przekazaniem odpadów wysuszonych ostatecznym odbiorcom.

Prowadzenie procesu suszenia

Proces suszenia prowadzony będzie w zamkniętym bioreaktorze murowanym nr 1, wyposażonym w system intensywnego napowietrzania i układu odbioru powietrza poprocesowego z systemem oczyszczania na złożu biofiltracyjnym. Podczas prowadzenia procesu suszenia

kontrolowane będą: temperatura, ilość powietrza, ciśnienie oraz wilgotność powietrza poprocesowego.

Odpady przedmuchiwane są powietrzem 24 godz./dobę. Napowietrzanie prowadzone będzie z zastosowaniem algorytmu sterowania procesem, z wykorzystaniem parametrów temperatury i wilgotności oraz pomocniczo zawartości tlenu. Strumień powietrza intensywnie dostarczany do wsadu będzie odpędzał wodę z odpadów, a wzrastająca temperatura procesu przyspieszy suszenie odpadów.

Czas pracy instalacji suszenia odpadów przyjmuje się na 250 dni w roku. Przy cyklu suszenia trwającym do 4 dni w roku przeprowadzać się będzie 63 cykle. Przewidywana wielkość wsadu do jednego bioreaktora to 127 Mg. Szacunkowa utrata masy w procesie suszenia – ok. 20%.

Parametry procesu biosuszenia:

- gęstość nasypowa frakcji – 0,6-0,8 Mg/m³,
- wymiary wewnętrzne bioreaktora do suszenia – 33,95 m x 6,5 m x 6,3/5,25 m,
- objętość robocza jednego bioreaktora – maksymalna - 597 m³, wykorzystana – 212 m³,
- czas suszenia w reaktorze – 4 dni,
- czas pracy instalacji w roku – 52 tygodnie (360 dni); czas pracy w reaktorze – 250 dni,
- ilość cykli w roku – 63,
- wydajność instalacji - linii suszenia balastu z odpadów komunalnych i pochodzących z segregacji u źródła wynosi 22 567 Mg/rok, tj. 90 Mg/d.

Proces suszenia powinien zakończyć się po upływie maksymalnie 4 dni. Potwierdzeniem prawidłowo przeprowadzonego procesu suszenia jest niska wilgotność odpadów w zakresie 18-25 %, lub taka, jaka wymagana będzie przez odbiorcę.

Po zakończeniu procesu suszenia bioreaktor należy szybko opróżnić z odpadów, odpady należy załadować na środki transportu, którymi dostarczone będą do uprawnionych odbiorców.

Procesy przed suszeniem

Odpady przeznaczone do suszenia poddawane są sortowaniu na linii sortowniczej pracującej naprzemiennie dla niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych i odpadów pochodzących z segregacji u źródła.

Tabela nr 7f. Rodzaje i ilości przetwarzanych odpadów pochodzących z sortowania na linii sortowniczej niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych i odpadów z segregacji u źródła. Suszenie balastu w bioreaktorze nr 1

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania
1.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11; (balast z sortowania na linii sortowniczej niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych)	22 567	Odpad magazynowany luzem w wydzielonym miejscu na placu dojrzewania
2.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11; (balast z sortowania na linii sortowniczej odpadów z segregacji u źródła)	20 000	

UWAGA: Dopuszcza się zmianę ilości odpadów kierowanych do suszenia pod warunkiem, że łączna ich ilość nie przekroczy 22 567 Mg/rok.

Odpad inny niż niebezpieczny przewidziany do odzysku w procesie R12 stanowi również kompost nieodpowiadający wymaganiom – 19 05 03, poddany frakcjonowaniu na sicie o oczkach 20 mm

Tabela nr 7g. Przetwarzanie kompostu nieodpowiadającego wymaganiom 19 05 03 z procesu R3 poprzez frakcjonowanie na sicie o oczkach 20 mm

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Sposób i miejsce magazynowania
1.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom	10 000	Odpad magazynowany luzem na utwardzonym, szczelnym placu magazynowanym obok instalacji MBP przy linii stabilizacji i kompostowania (plac dojrzewania).

3.4. Warunki prowadzenia przetwarzania odpadów budowlanych w procesie mechanicznej obróbki odpadów w instalacji przetwarzania i magazynowania odpadów budowlanych metodą odzysku R12 i R13

3.4.1. Rodzaje i ilości odpadów budowlanych przeznaczonych do odzysku R12 w instalacji do przetwarzania i R13 - magazynowania odpadów budowlanych

Odpady budowlane kierowane będą do przetwarzania w procesie mechanicznej obróbki odpadów w instalacji przetwarzania i magazynowania odpadów budowlanych. Odpady te zabierane będą od mieszkańców oraz wydzielone ze strumienia zmieszanych odpadów komunalnych i poddawane będą odzyskowi w procesach: R12 i R13.

Tabela nr 8

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania odpadów	Ilość [Mg/rok]
1.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	Odpady magazynowane luzem lub w kontenerach, w wydzielonym miejscu, na placu dojrzewania	1000,0
2.	17 01 02	Gruz ceglany		300,0
3.	17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia		300,0
4.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06		500,0
5.	17 01 81	Odpady z remontów i przebudowy dróg		300,0
6.	17 02 01	Drewno		100,0
7.	17 02 02	Szkoło		100,0
8.	17 02 03	Tworzywa sztuczne		100,0
9.	17 05 04	Gleba i ziemia, w tym kamienie, inne niż wymienione w 17 05 03		100,0
10.	17 05 06	Urobek z pogłębiania inny niż wymieniony w 17 05 05		100,0
11.	17 05 08	Tłuczeń torowy (kruszywo) inny niż wymieniony w 17 05 07		100,0
12.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03		100,0
13.	17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03		2000,0

Uwaga: Dopuszcza się możliwość zmiany ilości poszczególnych rodzajów odpadów budowlanych przeznaczonych do odzysku – R12 pod warunkiem, że ich łączna ilość nie przekroczy 2 000 Mg/rok.

Ponadto Spółka prowadzić będzie zbieranie odpadów niebezpiecznych i ich magazynowanie w wiacie technologicznej oraz na placu przy wiacie oraz zbieranie i magazynowanie odpadów innych niż niebezpieczne, które nie będą przetwarzane na terenie zakładu. Odpady niebezpieczne przewidziane do zbierania o kodach: 09 01 11*, 09 01 80*, 13 01 01*, 13 01 10*, 13 01 11*, 13 01 12*, 13 01 13*, 13 02 04*, 13 02 05*, 13 02 06*, 13 02 07*, 13 02 08*, 15 01 10*, 15 01 11*, 15 02 02*, 16 01 07*, 16 01 13*, 16 01 14*, 16 02 09*, 16 02 10*, 16 02 11*, 16 02 13*, 16 02 15*, 16 05 06*, 16 05 07*, 16 05 08*, 16 06 01*, 16 06 02*, 16 06 03*, 17 01 06*, 17 02 04*, 17 06 01*, 17 06 05*, 17 09 04*, 20 01 13*, 20 01 14*, 20 01 15*, 20 01 17*, 20 01 19*, 20 01 21*, 20 01 23*, 20 01 26*, 20 01 27*, 20 01 29*, 20 01 33*, 20 01 35*, 20 01 37*. Odpady te nie będą poddawane procesom odzysku lub unieszkodliwiania na terenie zakładu. Odpady niebezpieczne magazynowane będą w zamkniętych pojemnikach lub kontenerach w magazynie odpadów niebezpiecznych, pod wiatą technologiczną (przy garażach), w sposób zabezpieczający przed przedostaniem się odpadów

do środowiska. Zgromadzone odpady niebezpieczne przekazywane będą innym, uprawnionym podmiotom do odpowiednich, ze względu na swoją charakterystykę, form odzysku lub unieszkodliwiania.

Odpady inne niż niebezpieczne przewidziane do zbierania to odpady o kodach: 02 01 04, 02 01 83, 02 01 99, 07 01 80, ex 10 01 01, 10 01 01, 10 01 80, 10 09 06, 10 09 08, 10 10 06, 10 10 08, 10 12 06, 10 12 08, 15 01 01, 15 01 02, 15 01 03, 15 01 04, 15 01 05, 15 01 06, 15 01 07, 15 01 09, 16 01 03, 16 06 04, 16 06 05, 16 02 14, 16 02 16, 16 80 01, 17 01 01, 17 01 02, ex 17 01 03, 17 01 03, 17 01 07, 17 01 80, 17 01 81, 17 01 82, 17 02 01, 17 02 02, 17 02 03, 17 03 80, 17 05 04, 17 05 06, 17 05 08, 17 06 04, 17 08 02, 17 09 04, 19 03 05, 19 03 07, 19 12 01, 19 12 02, 19 12 03, 19 12 04, 19 12 05, 19 12 07, 19 12 09, 19 12 12, ex 19 12 12, 20 01 01, 20 01 02, 20 01 08, 20 01 10, 20 01 11, 20 01 30, 20 01 32, 20 01 34, 20 01 36, 20 01 38, 20 01 39, 20 01 40, 20 01 99, ex 20 01 99, 20 02 01, 20 02 03, 20 03 07, 20 03 99, ex 20 03 99. Odpady te nie będą poddawane procesom odzysku lub unieszkodliwiania na terenie zakładu. Odpady magazynowane będą luzem, zbelowane lub w pojemnikach lub kontenerach, selektywnie na placu dojrzwania, w wiacie technologicznej łącznie z placem przy tej wiacie oraz na hali sortowni wraz z boksami magazynowymi i przekazywane innym, uprawnionym podmiotom do odpowiednich, ze względu na swoją charakterystykę, form odzysku lub unieszkodliwiania.

3.5. Warunki prowadzenia przetwarzania odpadów metodą odzysku poprzez demontaż i rozdrabnianie odpadów wielkogabarytowych – proces R12 (wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 – R10)

Tabela nr 9

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania odpadów	Ilość [Mg/rok]
1.	ex 20 03 07	Odpady wielkogabarytowe /przeszkadzające z zasobni /	Odpady magazynowane przejściowo luzem, w wydzielonym miejscu na placu dojrzwania	100,0
2.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe		6 000,0

Uwaga: Dopuszcza się możliwość zmiany ilości poszczególnych rodzajów odpadów przewidywanych do przetwarzania metodą odzysku – R12 poprzez demontaż i rozdrabnianie odpadów wielkogabarytowych oraz rozdrabnianie pozostałości po demontażu, pod warunkiem, że ich łączna ilość nie przekroczy 6 000 Mg/rok.

Zgodnie z załącznikiem nr 1 do ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o *odpadach* (Dz. U. z 2023 r., poz. 1587 z późn. zm.), proces R12 – to wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11. Odzysk odpadów w procesie R13 - magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 – R12 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów). Magazynowanie odpadów odbywać się będzie zgodnie z wymaganiami w zakresie ochrony środowiska oraz bezpieczeństwa życia i zdrowia ludzi, w szczególności w sposób uwzględniający właściwości chemiczne i fizyczne odpadów, w tym stan skupienia, oraz zagrożenia, które mogą powodować te odpady. W wyniku przetwarzania odpadów metodą R13 nie będą powstawać odpady.

Demontaż odpadów wielkogabarytowych prowadzony jest przez odpowiednio przeszkolonych pracowników w sposób ręczny lub przy pomocy elektronarzędzi. W zależności od części składowych odpadów wydzielone zostają: metale żelazne (19 12 02), tworzywa sztuczne i guma (19 12 04), drewno (19 12 07), tekstylia (19 12 08). Natomiast pozostałość o kodzie 19 12 12, kierowana jest do rozdrabniania (w procesie R12).

Do przetwarzania w procesie mechanicznej obróbki odpadów w instalacji przetwarzania i magazynowania odpadów kierowane będą odpady wielkogabarytowe zebrane od mieszkańców oraz wydzielone ze strumienia zmieszanych odpadów komunalnych. Odpady wielkogabarytowe

dostarczane na teren zakładu, odbierane od ich wytwórców oraz wydzielone na linii sortowniczej poddawane będą odzyskowi w procesach R12 i R13.

Odpady o kodach: ex 20 03 07 i 20 03 07 magazynowane będą luzem, w wydzielonym miejscu na placu dojrzewania.

3.6. Maksymalne masy poszczególnych rodzajów odpadów przewidzianych do przetwarzania, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg] i w okresie roku [Mg/rok], a także łączna maksymalna masa wszystkich rodzajów odpadów przewidzianych do przetwarzania magazynowana w tym samym czasie [Mg] i w okresie roku [Mg/rok]

Tabela nr 10

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalne masy poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Maksymalne masy poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg/rok]
Hala sortowni wraz z boksami magazynowymi				
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	2,00	200,00
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	8,79	500,00
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	2,00	5,00
4.	15 01 04	Opakowania z metali	2,00	70,00
5.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	1,00	5,00
6.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	6,00	4000,00
7.	15 01 07	Opakowania ze szkła	6,00	200,00
8.	17 02 01	Drewno	0,50	20,00
9.	17 02 02	Szkło	2,55	5,00
10.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	0,50	1,00
11.	19 12 01	Papier i tektura	1,45	5,00
12.	19 12 02	Metale żelazne	1,00	2,00
13.	19 12 03	Metale nieżelazne	1,00	2,00
14.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	2,00	2,00
15.	19 12 05	Szkło	2,00	2,00
16.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	2,00	2,00
17.	19 12 08	Tekstylia (bawełna)	0,50	1,00
18.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - frakcja < 80 mm i frakcja ciężka	52,50	12000,00
19.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - balast z segregacji	15,00	4000,00
20.	20 01 01	Papier i tektura	2,00	200,00
21.	20 01 02	Szkło	7,00	200,00
22.	20 01 39	Tworzywa sztuczne	2,00	2,00
23.	20 01 40	Metale	1,00	5,00
24.	ex 20 01 99	Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny (selektywnie zebrany popiół z gospodarstw domowych)	1,00	300,00
25.	20 02 02	Gleba i ziemia, w tym kamienie	1,00	5,00
26.	20 02 03	Inne odpady nieulegające biodegradacji	1,00	5,00
27.	20 03 01	Niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne	335,00	39000,00
28.	20 03 02	Odpady z targowisk	1,00	2,00

29.	20 03 03	Odpady z czyszczenia ulic i placów		
30.	ex 20 03 03	Odpady komunalne nie wymienione w innych grupach (odpady pochodzące z pasów przydrożnych – zbierane ręcznie)	1,00	100,00
31.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	1,00	3,00
32.	ex 20 03 99	Odpady komunalne niewymienione w innych podgrupach (odpady pochodzące ze sprzątnięcia placów i ulic)	2,00	2,00
Łączna maksymalna masa wszystkich rodzajów magazynowanych odpadów			463,79	60846,00
Plac dojrzewania 2/4.1				
1.	02 03 99	Inne niewymienione odpady	0,10	0,10
2.	02 05 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia oraz przetwarzania	0,20	0,20
3.	02 06 01	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	0,20	0,20
4.	02 07 04	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	0,20	0,20
5.	04 02 10	Substancje organiczne z produktów naturalnych (np. tłuszcze, woski)	0,20	0,20
6.	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05 i 16 03 80	0,20	0,20
7.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	2,00	4,00
8.	17 01 02	Gruz ceglany	2,00	4,00
9.	17 01 03 ex 17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia	2,00	4,00
10.	17 01 07	Zmieszane odpady betonu, gruzu ceglano, odpadów materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	2,00	4,00
11.	17 01 81	Odpady z remontów i przebudowy dróg	5,00	20,00
12.	17 02 01	Drewno	0,50	20,00
13.	17 02 02	Szkło	0,30	5,00
14.	17 05 04	Gleba i ziemia, w tym kamienie, inne niż wymienione w 17 05 03	2,00	2,00
15.	17 05 06	Urobek z pogłębiania inny niż wymieniony w 17 05 05	0,10	2,00
16.	17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03	0,20	3,00
17.	19 05 03	Kompost nie odpowiadający wymaganiom	260,25	7000,00
18.	19 05 99	Inne nie wymienione odpady (karpina z mielenia odpadu o kodzie 19 12 07)	50,00	500,00
19.	19 05 99	Inne nie wymienione odpady (stabilizat)	150,00	25000,00
20.	ex 19 05 99	Inne nie wymienione odpady (frakcja podsitowa z przesiania stabilizatu na sicie o oczkach 40 mm)	50,00	12000,00
21.	ex 19 05 99	Inne niewymienione odpady (zużyta karpina)	2,00	5,00
22.	ex 19 05 99	Inne nie wymienione odpady (karpina wytworzona z odpadu o kodzie 19 12 07)	2,00	1500,00
23.	19 08 09	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda zawierające wyłącznie oleje jadalne i tłuszcze	0,10	0,50
24.	19 12 01	Papier i tektura	0,20	5,00
25.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	0,10	2,00
26.	19 12 08	Tekstyliia (bawełna)	0,10	1,00
27.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	5,00	2000,00
28.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (frakcja < 80 mm i frakcja ciężka)	20,00	16000,00
29.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (frakcja < 80 mm i frakcja lekka)	20,00	8000,00
30.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (balast z sortowania na linii sortowniczej niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych lub z segregacji u źródła)	15,00	2000,00
31.	20 01 01	Papier i tektura	0,50	50,00
32.	20 01 08	Odpady kuchenne ulegające biodegradacji	0,20	1,00

33.	20 01 25	Oleje i tłuszcze jadalne	0,10	1,00
34.	ex 20 01 99	Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny (selektywnie zbierany popiół z gospodarstw domowych)	9,63	86,1
35.	20 02 01	Odpady ulegające biodegradacji	28,00	10000,00
36.	20 02 02	Gleba i ziemia, w tym kamienie	0,36	5,00
37.	20 02 03	Inne odpady nieulegające biodegradacji	0,50	5,00
38.	20 03 02	Odpady z targowisk	0,48	2,00
39.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	490,00	2000,00
40.	ex 20 03 07	Odpady wielkogabarytowe (przeszkadzające z zasobni)	2,00	2000,00
Łączna maksymalna masa wszystkich rodzajów magazynowanych odpadów			1123,72	88232,70
Plac dojrzwania 2/4.2				
1.	ex 19 12 12 lub 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (balast z sortowania na linii sortowniczej niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych lub z segregacji u źródła)	490,00	2000,00
Plac dojrzwania 2/10				
1.	ex 19 12 12 lub 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (balast z sortowania na linii sortowniczej niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych lub z segregacji u źródła)	449,00	1042,00
Łączna maksymalna masa wszystkich rodzajów odpadów przewidzianych do przetwarzania			Magazynowana w tym samym czasie [Mg]	Magazynowana w okresie roku [Mg]
			2526,51	152120,70

4. Warunki prowadzenia działalności w zakresie zbierania odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne na terenie CZYSTEGO REGIONU Sp. z o. o. w Kędzierzynie-Koźlu

4.1. Rodzaje i ilości zbieranych odpadów, sposób i miejsce ich magazynowania wraz ze sposobem ich zagospodarowania oraz maksymalne masy poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz w okresie roku, a także łączna maksymalna masa wszystkich rodzajów odpadów przewidzianych do zbierania w tym samym czasie i w okresie roku

Zbieranie odpadów na terenie CZYSTEGO REGIONU Sp. z o. o. w Kędzierzynie-Koźlu polega na tymczasowym magazynowaniu przed ich przetwarzaniem lub przed ich transportem do miejsc przetwarzania. Transport odpadów prowadzony jest z użyciem własnego taboru: samochód ciężarowy – hakowiec lub przez firmy zewnętrzne, posiadające stosowne zezwolenia.

Tabela nr 11

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalne masy poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Maksymalne masy poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg/rok]
WIATA TECHNOLOGICZNA ŁĄCZNIE Z PLACEM PRZY WIACIE				
1.	09 01 11*	Aparaty fotograficzne jednorazowego użytku zawierające baterie wymienione w 16 06 01, 16 06 02 lub 16 06 03	0,1	0,2
2.	09 01 80*	Przeterminowane odczynniki fotograficzne	0,1	0,2
3.	13 01 01*	Oleje hydrauliczne zawierające PCB	0,1	0,2

4.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	0,1	0,2
5.	13 01 11*	Syntetyczne oleje hydrauliczne	0,1	0,2
6.	13 01 12*	Oleje hydrauliczne łatwo ulegające biodegradacji	0,1	0,2
7.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	0,1	0,2
8.	13 02 04*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe zawierające związki chlorowcoorganiczne	0,1	0,2
9.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	0,1	0,2
10.	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	0,1	0,2
11.	13 02 07*	Oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe łatwo ulegające biodegradacji	0,1	0,2
12.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	0,1	0,2
13.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	0,1	0,2
14.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	0,1	0,2
15.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	0,1	0,2
16.	16 01 07*	Filtry olejowe	0,1	0,2
17.	16 01 13*	Płyny hamulcowe	0,1	0,2
18.	16 01 14*	Płyny zapobiegające zamarzaniu zawierające niebezpieczne substancje	0,1	0,2
19.	16 02 09*	Transformatory i kondensatory zawierające PCB	0,1	0,2
20.	16 02 10*	Zużyte urządzenia zawierające PCB albo nimi zanieczyszczone inne niż wymienione w 16 02 09	0,1	0,2
21.	16 02 11*	Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC	0,1	0,2
22.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy) inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,1	0,2
23.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	0,1	0,2
24.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	0,1	0,2
25.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	0,1	0,2
26.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	0,1	0,2
27.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	0,1	0,2
28.	16 06 02*	Baterie i akumulatory nikłowo-kadmowe	0,1	0,2
29.	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć	0,1	0,2
30.	17 01 06*	Zmieszane lub wysegregowane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia zawierające substancje niebezpieczne	0,1	0,2
31.	17 02 04*	Odpady drewna, szkła i tworzyw sztucznych zawierające lub zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. drewniane podkłady kolejowe)	0,1	0,2
32.	17 06 01*	Materiały izolacyjne zawierające azbest	0,1	0,2
33.	17 06 05*	Materiały budowlane zawierające azbest	0,1	0,2
34.	17 09 04*	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03	0,2	0,4
35.	20 01 13*	Rozpuszczalniki	0,05	0,1
36.	20 01 14*	Kwasy	0,05	0,1
37.	20 01 15*	Alkalia	0,05	0,1

38.	20 01 17*	Odczynniki fotograficzne	0,002	0,004
39.	20 01 19*	Środki ochrony roślin	0,05	0,1
40.	20 01 21*	Lampy fluorescencyjne i inne odpady zawierające rtęć	0,1	0,2
41.	20 01 23*	Urządzenia zawierające freony	0,02	0,04
42.	20 01 26*	Oleje i tłuszcze inne niż wymienione w 20 01 25	0,1	0,2
43.	20 01 27*	Farby, tusze, farby drukarskie, kleje, lepiszcze i żywice zawierające substancje niebezpieczne	0,1	0,2
44.	20 01 29*	Detergenty zawierające substancje niebezpieczne	0,05	0,1
45.	20 01 33*	Baterie i akumulatory łącznie z bateriami i akumulatorami wymienionymi w 16 06 01, 16 06 02 lub 16 06 03 oraz niesortowane baterie i akumulatory zawierające te baterie	0,1	0,2
46.	20 01 35*	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21 i 20 01 23 zawierające niebezpieczne składniki	0,1	0,2
47.	20 01 37*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	0,1	0,2
48.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	0,5	1,0
49.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	2,108	4,216
50.	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	0,02	0,04
51.	20 01 36	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35	7,0	14,0
Łączna maksymalna masa wszystkich rodzajów magazynowanych odpadów			14,0	28,0
PLAC DOJRZEWANIA 2/4.1				
52.	02 01 04	Odpady tworzyw sztucznych (z wyłączeniem opakowań)	0,1	0,2
53.	02 01 83	Odpady z upraw hydroponicznych	0,02	0,04
54.	02 01 99	Inne niewymienione odpady	0,02	0,04
55.	07 01 80	Wapno pokarbidowe niezawierające substancji niebezpiecznych (inne niż wymienione w 07 01 08)	0,2	0,4
56.	ex 10 01 01 10 01 01	Żużle Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	0,5	1,0
57.	10 01 80	Mieszanki popiołowo-żużlowe z mokrego odprowadzania odpadów paleniskowych	0,1	0,2
58.	10 09 06	Rdzenie i formy odlewnicze przed procesem odlewania inne niż wymienione w 10 09 05	0,1	0,2
59.	10 09 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 09 07	0,1	0,2
60.	10 10 06	Rdzenie i formy odlewnicze przed procesem odlewania inne niż wymienione w 10 10 05	0,1	0,2
61.	10 10 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 10 07	0,1	0,2
62.	10 12 06	Zużyte formy	0,1	0,2
63.	10 12 08	Wybrakowane wyroby ceramiczne, cegły, kafle i ceramika budowlana (po przeróbce termicznej)	0,1	0,2
64.	16 01 03	Zużyte opony	0,1	0,2
65.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	0,1	0,2
66.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	0,02	0,04
67.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	0,5	1,0
68.	17 01 02	Gruz ceglany	0,5	1,0
69.	ex 17 01 03 17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia (wykonane z ceramiki)	0,2	0,4
70.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	0,5	1,0
71.	17 01 80	Usunięte tynki, tapety, okleiny itp.	0,2	0,4
72.	17 01 81	Odpady z remontów i przebudowy dróg	0,2	0,4

73.	17 01 82	Inne nie wymienione odpady	0,1	0,2
74.	17 02 01	Drewno	0,05	0,1
75.	17 02 02	Szkło	0,25	0,5
76.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	0,02	0,04
77.	17 03 80	Odpadowa papa	0,5	1,0
78.	17 05 04	Gleba i ziemia, w tym kamienie, inne niż wymienione w 17 05 03	0,2	0,4
79.	17 05 06	Urobek z pogłębiania inny niż wymieniony w 17 05 05	0,1	0,2
80.	17 05 08	Tłuczeń torowy (kruszywo) inny niż wymieniony w 17 05 07	0,2	0,4
81.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	0,5	1,0
82.	17 08 02	Materiały budowlane zawierające gips inne niż wymienione w 17 08 01	0,1	0,2
83.	17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03	0,2	0,4
84.	20 01 08 ¹⁾	Odpady kuchenne ulegające biodegradacji	0,2	0,4
85.	20 02 01 ¹⁾	Odpady ulegające biodegradacji	10,0	20,0
86.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	350,0	700,0
Łączna maksymalna masa wszystkich rodzajów magazynowanych odpadów			366,28	732,56
PLAC DOJRZEWANIA 2/10				
87.	19 12 12 ²⁾ ex 19 12 12 ²⁾	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	1,0	2,0
HALA SORTOWNI WRAZ Z BOKSAMI MAGAZYNOWYMI				
88.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	0,05	0,1
89.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	0,1	0,2
90.	15 01 03	Opakowania z drewna	0,02	0,04
91.	15 01 04	Opakowania z metali	0,2	0,4
92.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	0,2	0,4
93.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	1,0	2,0
94.	15 01 07	Opakowania ze szkła	0,5	1,0
95.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	0,02	0,04
96.	19 03 05	Odpady stabilizowane inne niż w 19 03 04	0,5	1,0
97.	19 03 07	Odpady zestalone inne niż w 19 03 06	0,2	0,4
98.	19 12 01	Papier i tektura	0,1	0,2
99.	19 12 02	Metale żelazne	0,1	0,2
100.	19 12 03	Metale nieżelazne	0,1	0,2
101.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	0,1	0,2
102.	19 12 05	Szkło	0,1	0,2
103.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	0,1	0,2
104.	19 12 09	Minerały, np. piasek, kamienie	0,1	0,2
105.	20 01 01	Papier i tektura	0,1	0,2
106.	20 01 02	Szkło	0,5	1,0
107.	20 01 10	Odzież	0,05	0,1
108.	20 01 11	Tektura	0,05	0,1
109.	20 01 30	Detergenty inne niż wymienione w 20 01 29	0,05	0,1
110.	20 01 32	Leki inne niż wymienione w 20 01 31	0,02	0,04
111.	20 01 34	Baterie i akumulatory inne niż wymienione w 20 01 33	0,1	0,2
112.	20 01 36	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35	0,2	0,4
113.	20 01 38	Drewno	0,05	0,1
114.	20 01 39	Tworzywa sztuczne	0,05	0,1
115.	20 01 40	Metale	0,05	0,1
116.	20 01 99 ex 20 01 99	Inne niż wymienione frakcje zbierane w sposób selektywny	0,5	1,0
117.	20 02 03	Inne odpady nieulegające biodegradacji	0,5	1,0
118.	20 03 99 ex 20 03 99	Odpady komunalne nie wymienione w innych podgrupach	0,5	1,0
Łączna maksymalna masa wszystkich rodzajów magazynowanych odpadów			6,21	12,42

Łączna maksymalna masa wszystkich rodzajów odpadów przewidzianych do zbierania:	Magazynowana w tym samym czasie [Mg]	Magazynowana w okresie roku [Mg]
		387,49

1) odpady zbierane w ramach stacji przeładunkowej

2) odpady nie pochodzą z przetwarzania odpadów komunalnych

4.2. Oznaczenie miejsca zbierania odpadów

CZYSTY REGION Sp. z o. o. ul. Naftowa 7, 47-230 Kędzierzyn-Koźle. Działki nr ew. 39/6, 39/7.

4.3. Wskazanie miejsca i sposobu magazynowania oraz rodzaju magazynowanych odpadów

Zbierane odpady będą magazynowane:

- odpady niebezpieczne o kodach: 09 01 11*, 09 01 80*, 13 01 01*, 13 01 10*, 13 01 11*, 13 01 12*, 13 01 13*, 13 02 04*, 13 02 05*, 13 02 06*, 13 02 07*, 13 02 08*, 15 01 10*, 15 01 11*, 15 02 02*, 16 01 07*, 16 01 13*, 16 01 14*, 16 02 09*, 16 02 10*, 16 02 11*, 16 02 13*, 16 02 15*, 16 05 06*, 16 05 07*, 16 05 08*, 16 06 01*, 16 06 02*, 16 06 03*, 17 01 06*, 17 02 04*, 17 06 01*, 17 06 05*, 17 09 04*, 20 01 13*, 20 01 14*, 20 01 15*, 20 01 17*, 20 01 19*, 20 01 21*, 20 01 23*, 20 01 26*, 20 01 27*, 20 01 29*, 20 01 33*, 20 01 35*, 20 01 37* oraz odpady inne niż niebezpieczne o kodach: 16 06 04, 16 06 05, 16 80 01 – selektywnie w zamkniętych pojemnikach lub kontenerach w magazynie odpadów niebezpiecznych, pod wiatą technologiczną (przy garażach),
- odpady inne niż niebezpieczne o kodach: 02 01 04, 02 01 83, 02 01 99, 07 01 80, 10 01 01, ex 10 01 01, 10 01 80, 10 09 06, 10 09 08, 10 10 06, 10 10 08, 10 12 06, 10 12 08, 16 01 03 – w wydzielonym miejscu na placu dojrzwania,
- odpady inne niż niebezpieczne o kodach: 15 01 01, 15 01 02, 15 01 03, 15 01 04, 15 01 05, 15 01 06, 15 01 07, 15 01 09, 19 03 05, 19 03 07, 19 12 02, 19 12 03, 19 12 04, 19 12 05, 19 12 07, 19 12 09, 20 01 02, 20 01 10, 20 01 11, 20 01 38, 20 01 39, 20 01 40, 20 01 99, ex 20 01 99, 20 02 03, 20 03 99, ex 20 03 99 – zbelowane lub luzem, lub w kontenerach, w boksach sortowni,
- odpady inne niż niebezpieczne o kodach: 16 02 14, 16 02 16 – selektywnie w zamkniętych pojemnikach, w wydzielonym miejscu na placu dojrzwania,
- odpady inne niż niebezpieczne o kodach: 17 01 01, 17 01 02, 17 01 03, ex 17 01 03, 17 01 07, 17 01 80, 17 01 81, 17 01 82, 17 02 01, 17 02 02, 17 02 03, 17 03 80, 17 05 04, 17 05 06, 17 05 08, 17 06 04, 17 08 02, 17 09 04 – luzem, selektywnie, na placu dojrzwania,
- odpady inne niż niebezpieczne o kodach: 19 02 01, 20 01 01 – zbelowane, selektywnie w wydzielonym miejscu na placu dojrzwania,
- odpady inne niż niebezpieczne o kodach: 19 12 12, ex 19 12 12 – zbelowane lub luzem, w wydzielonym miejscu na placu dojrzwania,
- odpady inne niż niebezpieczne o kodach: 20 01 30, 20 01 32, 20 01 34 – w pojemnikach/kontenerach, w boksach sortowni,
- odpad inny niż niebezpieczny o kodzie 20 01 36 - w pojemnikach/kontenerach, w boksach sortowni lub przy wiacie technologicznej,
- odpady inne niż niebezpieczne o kodach: 20 01 08, 20 02 01 – luzem lub w kontenerach, na placu dojrzwania, obok kontenerów lub bioreaktorów kompostowania,
- odpad inny niż niebezpieczny o kodzie 20 03 07 – luzem w wydzielonym miejscu na placu dojrzwania.

4.4. Dodatkowe warunki dla zbierania odpadów, jeżeli wymaga tego specyfika odpadów, w szczególności odpadów niebezpiecznych lub potrzeba zachowania wymagań ochrony środowiska lub zdrowia ludzi i środowiska

- a) prawidłowo prowadzić sposób gospodarowania zbieranych odpadów, zgodnie z obowiązującymi przepisami,
- b) prowadzić selektywne zbieranie odpadów, stosownie do ilości, gabarytów, właściwości fizykochemicznych, z uwzględnieniem posiadanych powierzchni magazynowych,
- c) prowadzić magazynowanie w wyznaczonych i oznaczonych miejscach,
- d) prowadzić jakościową i ilościową ewidencję zbieranych odpadów,
- e) zebrane odpady należy przekazywać wyłącznie podmiotom, które uzyskały zezwolenie właściwego organu na prowadzenie działalności w zakresie gospodarowania odpadami, chyba że taka działalność nie wymaga uzyskania zezwolenia,
- f) wszystkie prace związane ze zbieraniem odpadów prowadzić w sposób bezpieczny dla środowiska,
- g) w ramach zbierania odpadów maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które w tym samym czasie mogą być magazynowane, nie może przekroczyć połowy maksymalnej łącznej masy wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku, określonej w pozwoleniu.

4a. Warunki magazynowania odpadów w ramach prowadzonej działalności zbierania i przetwarzania odpadów - miejsca magazynowania odpadów wraz z największymi masami odpadów, jakie mogą być w nich magazynowane w tym samym czasie oraz całkowite ich pojemności

4a.1. Miejsca magazynowania odpadów wraz z największymi masami odpadów, jakie mogą być w nich magazynowane w tym samym czasie oraz całkowite ich pojemności

Tabela nr 12a

Lp.	Kod odpadu	Łączna maksymalna masa wszystkich rodzajów odpadów przeznaczonych do przetworzenia i zbierania	
		Magazynowana w tym samym czasie [Mg]	Magazynowana w okresie roku [Mg/rok]
Hala sortowni wraz z boksami magazynowymi			
1.	15 01 01, 15 01 02, 15 01 03, 15 01 04, 15 01 05, 15 01 06, 15 01 07, 15 01 09, 17 02 01, 17 02 02, 17 02 03, 19 03 05, 19 03 07, 19 12 01, 19 12 02, 19 12 03, 19 12 04, 19 12 05, 19 12 07, 19 12 08, 19 12 12, 20 01 01, 20 01 02, 20 01 10, 20 01 11, 20 01 30, 20 01 32, 20 01 34, 20 01 36, 20 01 38, 20 01 39, 20 01 40, 20 01 99, ex 20 01 99, 20 02 02, 20 02 03, 20 03 01, 20 03 02, 20 03 03, ex 20 03 03, 20 03 07, ex 20 03 07, 20 03 99, ex 20 03 99	470,00	60 858,42
Plac dojrzewania 2/4.1			
2.	02 03 99, 02 05 01, 02 06 01, 02 07 04, 04 02 10, 07 01 80, 10 01 01, ex 10 01 01, 10 01 80, 10 09 06, 10 09 08, 10 10 06, 10 10 08, 10 12 06, 10 12 08, 15 01 07, 16 01 03, 16 02 14, 16 02 16, 16 03 06, 16 03 80, 17 01 01, 17 01 02, 17 01 03, ex 17 01 03, 17 01 07, 17 01 80, 17 01 81, 17 01 82, 17 02 01, 17 02 02, 17 02 03, 17 03 80, 17 05 04, 17 05 06, 17 05 08, 17 06 04, 17 08 02, 17 09 04, 19 05 01, 19 05 02, 19 05 03, 19 05 99, ex 19 05 99, 19 08 09, 19 12 01, 19 12 07, 19 12 08, 19 12 12, ex 19 12 12, 20 01 01, 20 01 08, 20 01 25, 20 01 99, 20 02 01, 20 02 02,	1 490,00	88 965,26

	20 02 03, 20 03 02, 20 03 07, ex 20 03 07		
Plac dojrzwania 2/4.2			
3.	19 12 12, ex 19 12 12	490,00	2 000,00
Plac dojrzwania 2/10			
4.	19 12 12, ex 19 12 12	450,00	1 044,00
Wiata technologiczna wraz z placem przy wiacie 3/6			
5.	09 01 11*, 09 01 80*, 13 01 01*, 13 01 10*, 13 01 11*, 13 01 12*, 13 01 13*, 13 02 04*, 13 02 05*, 13 02 06*, 13 02 07*, 13 02 08*, 15 01 10*, 15 01 11*, 15 02 02*, 16 01 07*, 16 01 13*, 16 01 14*, 16 02 09*, 16 02 10*, 16 02 11*, 16 02 13*, 16 02 15*, 16 05 06*, 16 05 07*, 16 05 08*, 16 06 01*, 16 06 02*, 16 06 03*, 17 01 06*, 17 02 04*, 17 06 01*, 17 06 05*, 17 09 04*, 20 01 13*, 20 01 14*, 20 01 15*, 20 01 17*, 20 01 19*, 20 01 21*, 20 01 23*, 20 01 26*, 20 01 27*, 20 01 29*, 20 01 33*, 20 01 35*, 20 01 37*, 16 06 04, 16 06 05, 16 80 01, 20 01 36	14,00	28,00

4a.2. Maksymalne łączne masy wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz w okresie roku

Tabela nr 12a

Lp.	Kod odpadu	Łączna maksymalna masa wszystkich rodzajów odpadów przeznaczonych do przetworzenia i zbierania	
		Magazynowana w tym samym czasie	Magazynowana w okresie roku
Hala sortowni wraz z boksami magazynowymi			
1.	15 01 01, 15 01 02, 15 01 03, 15 01 04, 15 01 05, 15 01 06, 15 01 07, 15 01 09, 17 02 01, 17 02 02, 17 02 03, 19 03 05, 19 03 07, 19 12 01, 19 12 02, 19 12 03, 19 12 04, 19 12 05, 19 12 07, 19 12 08, 19 12 09, 19 12 12, 20 01 01, 20 01 02, 20 01 10, 20 01 11, 20 01 30, 20 01 32, 20 01 34, 20 01 36, 20 01 38, 20 01 39, 20 01 40, 20 01 99, ex 20 01 99, 20 02 02, 20 02 03, 20 03 01, 20 03 02, 20 03 03, ex 20 03 03, 20 03 07, ex 20 03 07, 20 03 99, ex 20 03 99	470,00	60 858,42
Plac dojrzwania 2/4.1			
2.	02 01 04, 02 01 83, 02 01 99, 02 02 03, 02 02 82, 02 02 99, 02 03 01, 02 03 03, 02 03 04, 02 03 80, 02 03 81, 02 03 82, 02 03 99, 02 05 01, 02 06 01, 02 07 04, 04 02 10, 07 01 80, 10 01 01, ex 10 01 01, 10 01 80, 10 09 06, 10 09 08, 10 10 06, 10 10 08, 10 12 06, 10 12 08, 15 01 07, 16 01 03, 16 02 14, 16 02 16, 16 03 06, 16 03 80, 17 01 01, 17 01 02, 17 01 03, ex 17 01 03, 17 01 07, 17 01 80, 17 01 81, 17 01 82, 17 02 01, 17 02 02, 17 02 03, 17 03 80, 17 05 04, 17 05 06, 17 05 08, 17 06 04, 17 08 02, 17 09 04, 19 05 01, 19 05 02, 19 05 03, 19 05 99, ex 19 05 99, 19 08 09, 19 12 01, 19 12 07, 19 12 08, 19 12 12, ex 19 12 12, 20 01 01, 20 01 08, 20 01 25, 20 02 01, 20 02 02, 20 02 03, 20 03 02, 20 03 07, ex 20 03 07	1 490,00	86 965,26
Plac dojrzwania 2/4.2			
3.	19 12 12	490,00	2 000,00
Plac dojrzwania 2/10			
4.	19 12 12, ex 19 12 12	450,00	1 044,00
Wiata technologiczna wraz z placem przy wiacie 3/6			
5.	09 01 11*, 09 01 80*, 13 01 01*, 13 01 10*, 13 01 11*, 13 01 12*, 13 01 13*, 13 02 04*, 13 02 05*, 13 02 06*, 13 02 07*, 13 02 08*, 15 01 10*, 15 01 11*, 15 02 02*,	14,00	28,00

16 01 07*, 16 01 13*, 16 01 14*, 16 02 09*, 16 02 10*, 16 02 11*, 16 02 13*, 16 02 15*, 16 05 06*, 16 05 07*, 16 05 08*, 16 06 01*, 16 06 02*, 16 06 03*, 17 01 06*, 17 02 04*, 17 06 01*, 17 06 05*, 17 09 04*, 20 01 13*, 20 01 14*, 20 01 15*, 20 01 17*, 20 01 19*, 20 01 21*, 20 01 23*, 20 01 26*, 20 01 27*, 20 01 29*, 20 01 33*, 20 01 35*, 20 01 37*, 16 06 04, 16 06 05, 16 80 01, 20 01 36		
---	--	--

5. Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii w czasie normalnego funkcjonowania instalacji

5.1. Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza

5.1.1. Źródła powstawania i miejsca wprowadzania gazów i pyłów do powietrza, ich charakterystyka oraz czas ekspozycji źródła emisji

Tabela nr 13

Lp.	Numer emitora	Określenie źródła	Charakterystyka emitorów				
			Wysokość emitora	Średnica wewnętrzna	Temperatura wylotowa gazów	Urządzenie redukujące	Czas trwania emisji
			[m]	[m]	[K]	-	[h/rok]
INSTALACJE WYMAGAJĄCE POZWOLENIA ZINTEGROWANEGO							
Instalacja do składowania odpadów innych niż niebezpieczne, z wyłączeniem odpadów obojętnych							
1.	E-1 ÷ E-12	Studnie odgazowania kwatery nr 2 – od nr 1 do nr 12 (z pochodniami do spalania gazu składowiskowego)	19,5	0,5	800	pochodnie gazowe	6000 emisja niezorganizowana
2.	E-13	Instalacja odgazowania kwatery nr 1 z pochodnią dachową na stacji pozyskiwania i obróbki biogazu	5,26	0,37	800	pochodnia gazowa	Spalanie biogazu podczas regulacji składu gazu, rozruchu agregatu i przerw pracy agregatu
Instalacja biologicznego przetwarzania odpadów metodą stabilizacji tlenowej							
3.	Ep-15a	Bioreaktory murowane do stabilizacji tlenowej odpadów komunalnych (nr 2-6) – wylot z biofiltra	1,5	24 x 10	293	płuczka chemiczna i filtr biologiczny	6120
4.	Ep-17a	Plac dojrzewania stabilizatu	2,8	59 x 38,5	293	zraszanie i przerzucanie przyzmu	8760 emisja niezorganizowana powierzchniowa z przyzmu stabilizatu
Instalacja mechanicznego przetwarzania odpadów							
5.	E-14a ÷ E-14e	Hala sortowni odpadów – kabina sortownicza – wentylacja mechaniczna	13,5	0,4	283	brak	6000
6.	E-14f	Hala sortowni odpadów – linia sortownicza	14,5	0,8	283	filtr workowy	6000
7.	E-14g	Hala sortowni odpadów – ładowarka kołowa –	13,5	0,4	283	brak	6000
	E-14h ÷			0,6			

	E-14i	wentylacja mechaniczna					
	E-14j			0,4			
	E-14k ÷ E-14l			0,6			
INSTALACJE POZOSTAŁE							
8.	Ep-15b	Bioreaktory murowane do kompostowania odpadów zielonych (nr 7 i 8) – wylot z biofiltra	1,5	24 x 10	293	płuczka chemiczna i biofiltr	6120 emisja niezorganizowana
9.	Ep-15c	Bioreaktor murowany do suszenia balastu (nr 1) – wylot z biofiltra	1,5	24 x 10	293	płuczka chemiczna i biofiltr	6048 emisja niezorganizowana
10.	Ep-16	Bioreaktory kontenerowe do kompostowania odpadów zielonych – wylot z 13 biofiltrów	1,2	0,19 (1 szt.)	297	biofiltr	7920 emisja niezorganizowana
				0,98 (12 szt.)			
11.	Ep-17b	Plac dojrzewania kompostu	2,8	59 x 22	293	zraszanie i przetrzucanie pryzm	8760 emisja niezorganizowana powierzchniowa z pryzm kompostu
12.	E-18	Kruszarka – emisja ze spalania paliw i rozdrabniania odpadów	2,5	0,5	293	układ zraszania	4160 emisja niezorganizowana

5.1.2. Wielkość dopuszczalnej emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji

Tabela nr 14

Lp.	Numer emitora	Określenie źródła/ prowadzonego procesu	Nazwa substancji	Wielkość emisji dopuszczalnej			
				dla emitora		dla źródła	
				kg/h	mg/Nm ³	kg/h	mg/Nm ³
INSTALACJE WYMAGAJĄCE POZWOLENIA ZINTEGROWANEGO							
Instalacja mechanicznego przetwarzania odpadów							
1.	E-14a ÷ E-14e	Hala sortowni odpadów – kabina sortownicza – wentylacja mechaniczna	Pył ogółem	-	0,72	-	0,72
			Całkowite LZO	-	30	-	30
2.	E-14f	Hala sortowni odpadów – linia sortownicza	Pył ogółem	-	0,1	-	0,1
			Całkowite LZO	-	30	-	30
3.	E-14g ÷ E-14l	Hala sortowni odpadów – ładowarka kołowa – wentylacja mechaniczna	Pył ogółem	-	0,067	-	0,067
			Całkowite LZO	-	30	-	30
			Dwutlenek siarki	0,000017	-	0,000102	-
			Dwutlenek azotu	0,001090	-	0,00654	-
			Tlenek węgla	0,001072	-	0,00643	-
			Węglowodory aromatyczne	0,000023	-	0,000138	-
Instalacja biologicznego przetwarzania odpadów metodą stabilizacji tlenowej							
4.	Ep-15a	Bioreaktory murowane do stabilizacji tlenowej	Pył ogółem	-	5	-	5
			Amoniak	0,05390	-	0,05390	-

	odpadów komunalnych (nr 2-6) – wylot z biofiltra	Całkowite LZO w tym:	-	40	-	40
		izobutanol	0,002060	-	0,002060	-
		aceton	0,044320	-	0,044320	-
		butanon	0,007800	-	0,007800	-
		octan etylu	0,012401	-	0,012401	-
		octan metylu	0,003400	-	0,003400	-
		disiarczek dimetylu	0,000140	-	0,000140	-
		disiarczek węgla	0,000140	-	0,000140	-
			ou_E/Nm³		ou_E/Nm³	
		Stężenie odorów	1000		1000	
5.	Emisja roczna z instalacji [Mg/rok]	Pył ogółem	0,2618			
		Amoniak	0,328032			
		Dwutlenek siarki	0,000612			
		Dwutlenek azotu	0,03924			
		Tlenek węgla	0,03859			
		Węglowodory aromatyczne	0,000828			
		Całkowite LZO w tym:	6,8343			
		izobutanol	0,0126072			
		aceton	0,2712384			
		butanon	0,047736			
		octan etylu	0,07589412			
		octan metylu	0,020808			
		disiarczek dimetylu	0,0008568			
		disiarczek węgla	0,0008568			
	Emisja roczna z instalacji [Gou_E/rok]	Stężenie odorów	43,452			

5.2. Emisja hałasu do środowiska

5.2.1. Źródła emisji hałasu oraz rozkład czasu pracy źródeł hałasu w ciągu doby

Tabela nr 15

Lp.	Opis źródła	Rodzaj źródła	Czas pracy źródeł hałasu w czasie odniesienia ¹⁾ [h]	
			Pora dnia	Pora nocy
1.	Hala sortowni	źródło typu budynek	8	1
2.	Obiekt obejmujący bioreaktory stabilizacji tlenowej		8	1
3.	Korytarz techniczny z wentylatorami bioreaktorów stabilizacji		8	1
4.	Maszynownia bioreaktorów stabilizacji tlenowej		8	1
5.	Kontenerowa instalacja stabilizacji tlenowej		8	1
6.	Ładowarki kołowe (teren zakładu) – 2 szt.	źródło punktowe	8	Nie pracuje
7.	Ładowarka kołowa (teren składowiska)		8	Nie pracuje
8.	Przerzucarka kompostu		8	Nie pracuje
9.	Kompaktor		8	Nie pracuje
10.	Spycharka gąsienicowa (teren składowiska)		8	Nie pracuje
11.	Kruszarka/rozdrabniarka odpadów		8	Nie pracuje
12.	Wentylatory dachowe hali sortowni – 12 szt.		8	1
13.	Wentylatory dachowe kontenerowej instalacji stabilizacji tlenowej – 13 szt.		8	1

¹⁾ przedział czasu odniesienia równy 8 najmniej korzystnym godzinom dnia (6:00-22:00) kolejno po sobie następującym lub 1 najmniej korzystnej godzinie nocy (22:00-6:00).

5.2.2. Przewidywane warianty pracy źródeł hałasu

Nie przewiduje się innych wariantów pracy źródeł hałasu poza wymienionymi w tabeli nr 15.

5.2.3. Wielkości dopuszczalne poziomu hałasu emitowanego poza terenem zakładu, w odniesieniu do rodzajów terenów normowanych

Tabela nr 15

Lp.	Oznaczenie terenów podlegających ochronie akustycznej zlokalizowanych w sąsiedztwie instalacji	Opis terenu wg tabeli nr 1 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. (Dz. U. z 2014 r., poz. 112)	Dopuszczalny poziom hałasu w środowisku w [dB] wyrażony równoważnym poziomem dźwięku $L_{Aeq D}$ i $L_{Aeq N}$	
			Pora dnia	Pora nocy
1.	MN – tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej ¹⁾	Lp. 3a Tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej	50	40

¹⁾ Klasyfikacji rodzajów terenów normowanych otaczających zakład oraz wartości dopuszczalnych poziomów hałasu dokonano na podstawie zapisów miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego uchwalonego uchwałą nr XLVIII/557/22 Rady Miasta Kędzierzyn-koźle z dnia 28 czerwca 2022 r. w sprawie uchwalenia miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego dla części obszaru miasta Kędzierzyn-Koźle położonego na terenie osiedli Przyjaźni i Stawieckiego, w rejonie ulic: Przyjaźni, Strzeleckiej, Spacerowej, Naftowej oraz Kanału Kędzierzyńskiego i Kanału Gliwickiego (Dz. Urz. Województwa Opolskiego z 2022 r., poz. 1993).”

5.3. Promieniowanie elektromagnetyczne

Instalacje nie stanowią źródeł emisji pól elektromagnetycznych do środowiska.

5.4. Emisja odpadów

5.4.1. Rodzaje i ilości odpadów przewidywanych do wytwarzania wraz z określeniem miejsca ich powstania, magazynowania i sposobu zagospodarowania oraz środki zapobiegania lub ograniczenia powstawania odpadów

Tabela nr 16a

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Przewidywana do wytwarzania w ciągu roku ilość odpadu [Mg/rok]
I. Odpady wytwarzane w wyniku eksploatacji instalacji do biologicznego przetwarzania odpadów (część biologiczna instalacji MBP)			
1.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	1,0
2.	13 01 11*	Syntetyczne oleje hydrauliczne	1,0
3.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	2,0
4.	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	1,0
5.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	1,0
6.	16 10 02	Uwodnione odpady ciekłe inne niż wymienione w 16 10 01	1,0
7.	ex 19 05 99	Inne nie wymienione odpady (zużyta karpina)	5 000,0
8.	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	3,0
II. Odpady wytwarzane w wyniku przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych w sortowni odpadów			
II.a. Odpady wytwarzane w wyniku segregacji ręcznej z odpadów przekazanych do przetwarzania w zasobni instalacji biologicznego przetwarzania odpadów (część biologiczna instalacji MBP)			
1.	20 03 01	Niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne	41 900,0
2.	ex 20 03 07	Odpady wielkogabarytowe (odpady przeszkadzające z zasobni)	100,0

Uwaga: Dopuszcza się możliwość zmiany ilości ww. rodzajów odpadów przewidywanych do wytworzenia w wyniku rozdziału wielkościowego w zasobni z odpadów przekazanych do przetwarzania na instalację MBP do linii stabilizacji pod warunkiem, że ich łączna ilość nie przekroczy ilości odpadów przekazanych do rozdziału, tj. 42 000 Mg/rok.

Uwaga: Odpad 20 03 01 powstaje w wyniku mieszania się odpadów (20 02 03, 20 03 01, 20 03 02, 20 03 03, ex 20 03 99), trafiających do zasobni w celu ich przetwarzania w instalacji MBP).

II.b. Odpady wytwarzane w wyniku frakcjonowania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych na linii sortowniczej

1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	2 000,0
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	5 000,0
3.	15 01 04	Opakowania z metali	1 000,0
4.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	1 500,0
5.	15 01 07	Opakowania ze szkła	3 000,0
6.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	200,0
7.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne, porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	200,0
8.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	200,0
9.	16 01 03	Zużyte opony	2,0
10.	16 02 10*	Zużyte urządzenia zawierające PCB albo nimi zanieczyszczone inne niż wymienione w 16 02 09	50,0
11.	16 02 11*	Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC	50,0
12.	16 02 12*	Zużyte urządzenia zawierające wolny azbest	50,0
13.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	100,0
14.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	100,0
15.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	1,0
16.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	20,0
17.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	10,0
18.	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć	1,0
19.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	1,0
20.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	1,0
21.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	1,0
22.	17 01 02	Gruz ceglany	1,0
23.	17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia	1,0
24.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglano-ceramicznego, odpadów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	1,0
25.	17 01 81	Odpady z remontów i przebudowy dróg	1,0
26.	17 01 82	Inne niewymienione odpady	1,0
27.	17 02 01	Drewno	1,0
28.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	1,0
29.	19 12 01	Papier i tektura	3 000,0
30.	19 12 02	Metale żelazne	1 000,0
31.	19 12 03	Metale nieżelazne	1 000,0
32.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	1 000,0
33.	19 12 05	Szkło	2 000,0
34.	19 12 06*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	100,0
35.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	100,0
36.	19 12 08	Tekstylija	100,0
37.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11; (frakcja ciężka z sortowania na linii sortowniczej niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych z frakcjonowania frakcji podsitowej i ciężkiej)	31 000,0
38.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki	13 718,0

		odpadów inne niż wymienione w 19 12 11; (balast z sortowania na linii sortowniczej niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych)	
Uwaga: Dopuszcza się możliwość zmiany ilości ww. rodzajów odpadów przewidywanych do wytworzenia w wyniku sortowania na linii sortowniczej niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych pod warunkiem, że łączna ich ilość nie przekroczy ilości odpadów przekazywanych na linię sortowniczą tj. 42 000 Mg/rok.			
II.c. Odpady wytwarzane w wyniku frakcjonowania na sicie 80 mm balastu frakcji lekkiej >80 mm ex 19 12 12 wytworzonego w kabinie sortowniczej			
1.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11; (frakcja <80 mm podsitowa)	20 479,0
2.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11; (frakcja >80 mm nadsitowa)	20 479,0
Uwaga: Dopuszcza się możliwość zmiany ilości rodzajów odpadów przewidywanych do wytworzenia w wyniku frakcjonowania na sicie frakcji lekkiej ex 19 12 12 wytworzonej w kabinie sortowniczej pod warunkiem, że ich łączna ilość nie przekroczy ilości odpadów przekazywanych do frakcjonowania z kabiny sortowniczej.			
II.d. Odpady wytwarzane w wyniku przetwarzania frakcji ciężkiej (wytwarzanej podczas frakcjonowania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych) w procesie dwustopniowej stabilizacji tlenowej			
1.	19 05 99	Inne niewymienione odpady (stabilizat)	31 000,0
II.e. Odpady wytwarzane w wyniku frakcjonowania na sicie o oczkach 20 mm stabilizatu 19 05 99 wytworzonego w wyniku dwustopniowej stabilizacji tlenowej niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych			
1.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania – frakcja podsitowa <20 mm)	26 9644,0
2.	19 12 12	Inne niewymienione odpady (stabilizat, frakcja nadsitowa > 20 mm)	4 036,0
Uwaga: Dopuszcza się możliwość zmiany ilości ww. rodzajów odpadów przewidywanych do wytworzenia w wyniku frakcjonowania na sicie o oczkach 20 mm stabilizatu 19 05 99 wytworzonego w wyniku dwustopniowej stabilizacji tlenowej pod warunkiem, że ich łączna ilość nie przekroczy ilości odpadów przekazanych do frakcjonowania.			
II.f. Odpady wytwarzane w wyniku przetwarzania selektywnie zebranych bioodpadów w części mechanicznej MBP w procesie dwustopniowej stabilizacji tlenowej			
1.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom	20 000,0
II.g. Odpady wytwarzane w wyniku frakcjonowania na sicie o oczkach 20 mm kompostu (wytworzonego w wyniku dwustopniowej stabilizacji tlenowej) pochodzącego z selektywnie zebranych bioodpadów			
1.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (frakcja nadsitowa)	1 000,0
2.	ex 19 05 03 ¹⁾	Środek wspomagający uprawę roślin (frakcja podsitowa)	19 000,0
Uwaga: Dopuszcza się możliwość zmiany ilości ww. rodzajów odpadów przewidywanych do wytworzenia w wyniku frakcjonowania na sicie o oczkach 20 mm kompostu nieodpowiadającego wymaganiom, wytworzonego w wyniku dwustopniowej stabilizacji tlenowej, pod warunkiem, że ich łączna ilość nie przekroczy ilości odpadów przekazywanych do frakcjonowania.			
III. Odpady wytwarzane w wyniku przetwarzania metodą odzysku poprzez demontaż odpadów wielkogabarytowych			
1.	19 12 02	Metale żelazne	6 000,0
2.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	6 000,0
3.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	6 000,0
4.	19 12 08	Tekstylia	3 000,0
5.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	6 000,0
Uwaga: Dopuszcza się możliwość zmiany ilości ww. rodzajów odpadów przewidywanych do wytworzenia w wyniku demontażu odpadów wielkogabarytowych pod warunkiem, że ich łączna ilość nie przekroczy ilości odpadów wielkogabarytowych przekazanych do demontażu, tj. 6 000 Mg/rok.			
IV. Odpady wytwarzane w wyniku przetwarzania metodą odzysku poprzez rozdrabnianie odpadów wielkogabarytowych oraz rozdrabnianie pozostałości z demontażu odpadów wielkogabarytowych			
1.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	6 000,0
2.	19 05 99	Inne niewymienione odpady (karpina z mielenia odpadu o kodzie 19 12 07)	6 000,0
Uwaga: Dopuszcza się możliwość zmiany ilości ww. rodzajów odpadów przewidywanych do wytworzenia w wyniku rozdrabniania odpadów wielkogabarytowych oraz rozdrabnianie pozostałości z demontażu odpadów wielkogabarytowych pod warunkiem, że ich łączna ilość nie przekroczy ilości odpadów przekazanych do rozdrabniania, tj. 6 000 Mg/rok.			

V. Odpady wytwarzane w wyniku przetwarzania odpadów budowlanych w instalacji przetwarzania i magazynowania odpadów budowlanych			
1.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	1 000,0
2.	17 01 02	Gruz ceglany	300,0
3.	17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia	300,0
4.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanoego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	500,0
5.	17 01 81	Odpady z remontów i przebudowy dróg	300,0
6.	17 02 01	Drewno	100,0
7.	17 02 02	Szkło	100,0
8.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	100,0
9.	17 05 04	Gleba i ziemia, w tym kamienie, inne niż wymienione w 17 05 03	100,0
10.	17 05 06	Urobek z pogłębiania inny niż wymieniony w 17 05 05	100,0
11.	17 05 08	Tłuczeń torowy (kruszywo) inny niż wymieniony w 17 05 07	100,0
12.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	100,0
13.	17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03	2000,0
14.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	100,0
15.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	100,0
Uwaga: Dopuszcza się możliwość zmiany ww. ilości poszczególnych rodzajów odpadów budowlanych wytwarzanych w procesie odzysku R12 pod warunkiem, że ich łączna ilość nie przekroczy 2000 Mg/rok.			
VI. Odpady wytwarzane w wyniku przetwarzania odpadów surowcowych zbieranych w sposób selektywny na linii sortowniczej			
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	2 000,0
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych, folie	5 000,0
3.	15 01 04	Opakowania z metali	1 000,0
4.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	1 500,0
5.	15 01 07	Opakowania ze szkła	3 000,0
6.	19 12 01	Papier i tektura	3 000,0
7.	19 12 02	Metale żelazne	1 000,0
8.	19 12 03	Metale nieżelazne	1 000,0
9.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	1 000,0
10.	19 12 05	Szkło	2 000,0
11.	19 12 06*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	100,0
12.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	100,0
13.	19 12 08	Tekstyli	100,0
14.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	1 000,0
15.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (balast z segregacji)	20 000,0
Uwaga: Dopuszcza się możliwość zmiany ilości rodzajów odpadów przewidywanych do wytworzenia w wyniku przetwarzania na linii sortowniczej odpadów surowcowych zbieranych w sposób selektywny pod warunkiem, że ich łączna ilość nie przekroczy ilości odpadów przekazanych na linię sortowniczą, tj. 20 000 Mg/rok.			
VII. Odpady wytwarzane w wyniku przetwarzania odpadów metodą odzysku R3 poprzez kompostowanie odpadów biodegradowalnych, w tym zielonych zebranych selektywnie			
1.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom	10 000,0
2.	19 05 99	Inne niewymienione odpady (zużyta karpina)	200,0
VIII. Odpady wytwarzane w linii suszenia balastu ze zmieszanych odpadów komunalnych i balastu z odpadów surowcowych zbieranych w sposób selektywny			
1.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	16 384,0
IX. Odpady wytwarzane w wyniku przetwarzania poprzez frakcjonowanie na sicie o oczkach 20 mm kompostu nieodpowiadającego wymaganiom – środka wspomagającego uprawę roślin (19 05 03)			
1.	ex 19 05 03 ¹⁾	Środek wspomagający uprawę roślin	9 000,0
2.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (balast z kompostu)	1 000,0
Uwaga: Dopuszcza się możliwość zmiany ilości rodzajów odpadów przewidywanych do wytworzenia w wyniku frakcjonowania			

na sicie o oczkach 20 mm kompostu nieodpowiadającego wymaganiom wytworzonego w procesie kompostowania R3 odpadów biodegradowalnych selektywnie zebranych, w tym zielonych, pod warunkiem, że ich łączna ilość nie przekroczy ilości odpadów 19 05 03 przekazanych do frakcjonowania.

Objaśnienia:

[*] odpady niebezpieczne

[ex] oznaczenie ex przy kodzie odpadów oznacza, że dany kod odpadów jest ograniczony do określonej frakcji.

[¹] może być stosowany jako środek poprawiający właściwości gleby, o nazwie handlowej „KOMPOST Koziołek”, zgodnie z decyzją Ministra Rolnictwa i Rozwoju Wsi nr G – 862/19 z 2 sierpnia 2019 r.

Tabela nr 16b. Sposób gospodarowania przewidzianymi do wytworzenia odpadami

Lp.	Kod i nazwa odpadu	Miejsce magazynowania na terenie CZYSTEGO REGIONU sp. z o.o.	Sposób gospodarowania odpadami
I. Odpady wytwarzane w wyniku eksploatacji instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów (część biologiczna instalacji MBP)			
1.	13 01 10* - Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady magazynowane w wyznaczonym, zadaszonym miejscu, zamkniętym, szczelnym i opisanym pojemniku, w sposób zabezpieczający przed rozlaniem i przedostaniem się do wód i gleby (utwardzone podłoże), np. różnej wielkości pojemniki metalowe lub z tworzyw sztucznych – beczki, mauzery, kanistry. Odpady magazynowane obok wiaty technologicznej przy garażach zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych. Dodatkowo miejsce magazynowania odpadów w postaci olejów odpadowych jest wyposażone w środki do zbierania wycieków.	Przewidywane przetwarzanie metodą odzysku. Transport na zewnątrz – uprawniona firma zewnętrzna.
2.	13 01 11* - Syntetyczne oleje hydrauliczne		
3.	13 02 05* - Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych		
4.	13 02 06* - Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe		
5.	13 02 08* - Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe		
6.	16 10 02 - Uwodnione odpady ciekłe inne niż wymienione w 16 10 01	Odpady nie magazynowane	Odbierane z komory płuczki. Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku lub unieszkodliwiania.
7.	ex 19 05 99 - Inne nie wymienione odpady (zużyta karpina)		Przewidywane przetwarzanie metodą odzysku.
8.	19 08 14 - Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13		Odbierane z komory myjni kót i podwozi oraz osadników. Przekazanie uprawnionym podmiotom w celu odzysku lub unieszkodliwiania.
II. Odpady wytwarzane w wyniku przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych w sortowni tych odpadów z dwustopniową stabilizacją tlenową			
II.a. Odpady wytwarzane w wyniku segregacji ręcznej z odpadów przekazanych do przetwarzania w zasobni instalacji biologicznego przetwarzania odpadów (część biologiczna instalacji MBP)			
1.	20 03 01 - Niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne	Odpad magazynowany przejściowo luzem, na wydzielonej, utwardzonej powierzchni w hali sortowni.	Przewidywane przetwarzanie odpadu poprzez sortowanie w sortowni (R12).
2.	ex 20 03 07 - Odpady wielkogabarytowe (odpady przeszkadzające z zasobni)	Odpad magazynowany luzem w wydzielonym miejscu na placu dojrzewania.	Przewidywane przetwarzanie odpadu poprzez rozdrabnianie (R12) w węźle przetwarzania i magazynowania odpadów.
II.b. Odpady wytwarzane w wyniku frakcjonowania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych na linii sortowniczej			
1.	15 01 01 - Opakowania z papieru i tektury	Odpad magazynowany luzem lub zbelowany w wydzielonym boksie w sortowni.	Przewidywane przetwarzanie metodą odzysku. Transport na zewnątrz własny lub przez uprawnioną firmę zewnętrzną.
2.	15 01 02 - Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpad magazynowany luzem lub zbelowany w wydzielonym boksie w sortowni.	Przewidywane przetwarzanie metodą odzysku. Transport na

			zewnątrz wsny lub przez uprawnioną firmę zewnętrzną.
3.	15 01 04 - Opakowania z metali	Odpad magazynowany luzem lub zbelowany w wydzielonym boksie w sortowni.	Przewidywane przetwarzanie metodą odzysku. Transport na zewnątrz wsny lub przez uprawnioną firmę zewnętrzną.
4.	15 01 05 - Opakowania wielomateriałowe	Odpad magazynowany luzem lub zbelowany w wydzielonym boksie w sortowni.	Przewidywane przetwarzanie metodą odzysku. Transport na zewnątrz wsny lub przez uprawnioną firmę zewnętrzną.
5.	15 01 07 - Opakowania ze szkła	Odpad magazynowany luzem lub w pojemnikach w wydzielonym boksie w sortowni.	Przewidywane przetwarzanie metodą odzysku. Transport na zewnątrz wsny lub przez uprawnioną firmę zewnętrzną.
6.	15 01 10* - Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpady gromadzone selektywnie w specjalistycznych zamkniętych pojemnikach, w wydzielonym, zadaszonym miejscu obok wiaty technologicznej (przy garażach).	Przewidywane przetwarzanie metodą odzysku lub/i unieszkodliwiania. Transport na zewnątrz wsny lub przez uprawnioną firmę zewnętrzną.
7.	15 01 11* - Opakowania z metali zawierające niebezpieczne, porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi		
8.	15 02 02* - Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)		
9.	16 01 03 - Zużyte opony		
10.	16 02 10* - Zużyte urządzenia zawierające PCB albo nimi zanieczyszczone inne niż wymienione w 16 02 09	Odpady gromadzone selektywnie w specjalistycznych zamkniętych pojemnikach lub luzem (w przypadku zużytych urządzeń) w wydzielonym, zadaszonym miejscu obok wiaty technologicznej (przy garażach).	Przewidywane przetwarzanie metodą odzysku lub/i unieszkodliwiania. Transport na zewnątrz wsny lub przez uprawnioną firmę zewnętrzną.
11.	16 02 11* - Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC		
12.	16 02 12* - Zużyte urządzenia zawierające wolny azbest		
13.	16 02 13* - Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12		
14.	16 02 15* - Niebezpieczne elementy lub czeci składowe usunięte z zużytych urządzeń		
15.	16 02 16 - Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15		
16.	16 06 01* - Baterie i akumulatory ołowiowe		
17.	16 06 02* - Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe		
18.	16 06 03* - Baterie zawierające rtc		

19.	16 06 04 - Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Odpady gromadzone selektywnie w specjalistycznych zamkniętych pojemnikach w wydzielonym, zadaszonym miejscu obok wiaty technologicznej (przy garażach).	Przewidywane przetwarzanie metodą odzysku lub/i unieszkodliwiania. Transport na zewnątrz własny lub przez uprawnioną firmę zewnętrzną.
20.	16 06 05 - Inne baterie i akumulatory		
21.	17 01 01 - Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	Odpady magazynowane luzem w wydzielonym miejscu na placu przetwarzania lub w węźle magazynowania i przetwarzania odpadów.	Odpady przeznaczone do odzysku R5 na kwaterze składowiska; transport własny.
22.	17 01 02 - Gruz ceglany		
23.	17 01 03 - Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia		
24.	17 01 07 - Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglano, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06		
25.	17 01 81 - Odpady z remontów i przebudowy dróg		
26.	17 01 82 - Inne niewymienione odpady	Odpad magazynowany luzem w wydzielonym miejscu na placu przetwarzania lub w węźle magazynowania i przetwarzania odpadów.	Przewidywane przetwarzanie metodą odzysku lub/i unieszkodliwiania. Transport na zewnątrz własny lub przez uprawnioną firmę zewnętrzną.
27.	17 02 01 - Drewno		
28.	17 02 03 - Tworzywa sztuczne		
29.	19 12 01 - Papier i tektura	Odpady magazynowane zbelowane lub luzem w wydzielonym boksie sortowni.	Przewidywane przetwarzanie metodą odzysku. Transport na zewnątrz własny lub przez uprawnioną firmę zewnętrzną.
30.	19 12 02 - Metale żelazne		
31.	19 12 03 - Metale nieżelazne		
32.	19 12 04 - Tworzywa sztuczne i guma		
33.	19 12 05 - Szkło		
34.	19 12 06* - Drewno zawierające substancje niebezpieczne	Odpad gromadzony selektywnie w specjalistycznych zamkniętych pojemnikach w wydzielonym, zadaszonym miejscu obok wiaty technologicznej (przy garażach).	Przewidywane przetwarzanie metodą odzysku lub/i unieszkodliwiania. Transport na zewnątrz własny lub przez uprawnioną firmę zewnętrzną.
35.	19 12 07 - Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	Odpady magazynowane luzem lub w pojemnikach w wydzielonym boksie sortowni.	Przewidywane przetwarzanie metodą odzysku lub/i unieszkodliwiania. Transport na zewnątrz własny lub przez uprawnioną firmę zewnętrzną.
36.	19 12 08 - Tekstyli		
37.	ex 19 12 12 - Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (frakcja ciężka z sortowania na linii sortowniczej niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych z frakcjonowania frakcji podsitowej i ciężkiej)	Odpady magazynowane luzem w wydzielonym miejscu na placu dojrzewania przy bioreaktorach.	Przewidywane przetwarzanie metodą unieszkodliwiania (D8). Transport własny.
38.	ex 19 12 12 - Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (balast z sortowania na linii sortowniczej niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych)	Odpady magazynowane zbelowane lub luzem w wydzielonym miejscu na placu dojrzewania.	Przewidywane przetwarzanie metodą odzysku lub/i unieszkodliwiania. Transport na zewnątrz własny lub przez uprawnioną firmę zewnętrzną.
II.c. Odpady wytwarzane w wyniku frakcjonowania na sicie 80 mm balastu frakcji lekkiej >80 mm ex 19 12 12 wytworzonego w kabinie sortowniczej			
1.	ex 19 12 12 - Inne odpady (w tym	Odpad magazynowany luzem na placu	Przewidywane przetwarzanie

	zmieszane substancje i przedmioty z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (frakcja <80 mm podsitowa)	dojrzewania przy bioreaktorach.	metodą unieszkodliwiania (D8).
2.	ex 19 12 12 - Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (frakcja >80 mm nadsitowa)	Odpad nie magazynowany.	Przewidywane przetwarzanie metodą odzysku lub/i unieszkodliwiania. Transport na zewnątrz własny lub przez uprawnioną firmę zewnętrzną.
II.d. Odpady wytwarzane w wyniku przetwarzania frakcji ciężkiej (wytwarzanej podczas frakcjonowania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych) w procesie dwustopniowej stabilizacji tlenowej			
1.	19 05 99 - Inne niewymienione odpady (stabilizat)	Odpad przeznaczony do odzysku przejściowo magazynowany na placu dojrzewania; odpad przeznaczony do unieszkodliwiania (D5) nie magazynowany, sukcesywnie przekazywany na składowisko.	Przewidywane przetwarzanie metodą odzysku poprzez frakcjonowanie na sicie 20 mm lub metoda unieszkodliwiania poprzez składowanie (D5); transport własny.
II.e. Odpady wytwarzane w wyniku frakcjonowania na sicie o oczkach 20 mm stabilizatu 19 05 99 wytworzonego w wyniku dwustopniowej stabilizacji tlenowej niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych			
1.	19 05 03 - Inne niewymienione odpady (stabilizat) (frakcja podsitowa <20 mm)	Odpad przejściowo magazynowany na placu dojrzewania.	Przewidywane przetwarzanie metodą odzysku (R5) na kwaterze składowiska; transport własny.
2.	19 05 99 - Inne niewymienione odpady (stabilizat; frakcja nadsitowa)	Odpad nie magazynowany, sukcesywnie przekazywany na składowisko.	Przewidywane przetwarzanie metodą unieszkodliwiania (D5); transport własny.
II.f. Odpady wytwarzane w wyniku przetwarzania selektywnie zebranych bioodpadów w części mechanicznej MBP w procesie dwustopniowej stabilizacji tlenowej			
1.	19 05 03 - Kompost nieodpowiadający wymaganiom nienadający się do wykorzystania	Odpad przejściowo magazynowany na placu dojrzewania.	Przewidywane przetwarzanie metodą odzysku (R5) na kwaterze składowiska; transport własny.
II.g. Odpady wytwarzane w wyniku frakcjonowania na sicie o oczkach 20 mm kompostu (wytworzonego w wyniku dwustopniowej stabilizacji tlenowej) pochodzącego z selektywnie zebranych bioodpadów w procesie dwustopniowej stabilizacji tlenowej			
1.	19 05 03 - Kompost nieodpowiadający wymaganiom nienadający się do wykorzystania (Frakcja nadsitowa)	Odpad przejściowo magazynowany na placu dojrzewania.	Przewidywane przetwarzanie metodą odzysku (R5) na kwaterze składowiska; transport własny.
2.	ex 19 05 03 ¹⁾ - Środek wspomagający uprawę roślin (frakcja podsitowa)	Odpad magazynowany luzem na placu dojrzewania).	Przewidywane przetwarzanie metodą odzysku R5 lub przekazywanie do obrotu jako środek poprawiający właściwości gleby przy: uprawach polowych, sadownictwie, ogrodnictwie, rekultywacji terenów zdegradowanych oraz do zakładania i zasilania trawników, po otrzymaniu stosownej decyzji.
III. Odpady wytwarzane w wyniku przetwarzania metodą odzysku poprzez demontaż odpadów wielkogabarytowych			
1.	19 12 02 - Metale żelazne	Odpady magazynowane luzem lub w kontenerach w wydzielonym miejscu w węźle	Przewidywane przetwarzanie metodą odzysku lub unieszkodliwiania. Transport na zewnątrz własny lub przez uprawnioną firmę zewnętrzną. Odpad o kodzie 19 12 07 może być przekazany osobom
2.	19 12 04 - Tworzywa sztuczne i guma		
3.	19 12 07 - Drewno inne niż wymienione w 19 12 06		
4.	19 12 08 - Tekstylna		

			fizycznym oraz jednostkom niebędącym przedsiębiorcami do odzysku metodą R1 lub R11, o ile nie jest zanieczyszczony impregnatami i powłokami ochronnymi (np. płyty drewnopochodne).
5.	19 12 12 - Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Odpad z przeznaczeniem do składowania nie jest magazynowany. Odpad z przeznaczeniem do odzysku magazynowany w wyznaczonym miejscu na placu dojrzewania.	Przewidywane przetwarzanie metodą odzysku lub/i unieszkodliwiania. Transport na zewnątrz własny lub przez uprawnioną firmę zewnętrzną.
IV. Odpady wytwarzane w wyniku przetwarzania metodą odzysku poprzez rozdrabnianie odpadów wielkogabarytowych oraz rozdrabnianie pozostałości z demontażu odpadów wielkogabarytowych			
1.	19 05 99 - Inne niewymienione odpady (karpina z mielenia odpadu o kodzie 19 12 07)	Odpad nie jest magazynowany	Odpad z przeznaczeniem do odzysku lub unieszkodliwiania, sukcesywnie przekazywany do kompostowania lub stabilizacji tlenowej.
2.	19 12 12 - Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Odpad z przeznaczeniem do składowania nie jest magazynowany. Odpad z przeznaczeniem do odzysku magazynowany w wyznaczonym miejscu na placu dojrzewania	Przewidywane przetwarzanie metodą odzysku lub/i unieszkodliwiania. Transport na zewnątrz własny lub przez uprawnioną firmę zewnętrzną.
V. Odpady wytwarzane w wyniku przetwarzania odpadów budowlanych w instalacji przetwarzania i magazynowania odpadów budowlanych			
1.	17 01 01 - Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	Odpady magazynowane luzem lub w kontenerach w wyznaczonym miejscu w węźle przetwarzania i magazynowania odpadów lub w wydzielonym miejscu na placu przetwarzania.	Przewidywany sposób przetwarzania poprzez odzysk na kwaterach składowiska - R5: 17 01 01, 17 01 02, 17 01 03, 17 01 07, 17 01 81, 17 05 04, 17 05 06 lub poprzez unieszkodliwianie – 17 02 01, 17 02 02, 17 02 03, 17 05 08, 17 06 04, 17 09 04.
2.	17 01 02 - Gruz ceglany		
3.	17 01 03 - Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia		
4.	17 01 07 - Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06		
5.	17 01 81 - Odpady z remontów i przebudowy dróg		
6.	17 02 01 - Drewno		
7.	17 02 02 - Szkło		
8.	17 02 03 - Tworzywa sztuczne		
9.	17 05 04 - Gleba i ziemia, w tym kamienie, inne niż wymienione w 17 05 03		
10.	17 05 06 - Urobek z pogłębienia inny niż wymieniony w 17 05 05		
11.	17 05 08 - Tłuczeń torowy (kruszywo) inny niż wymieniony w 17 05 07		
12.	17 06 04 - Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	Odpady magazynowane luzem lub w kontenerach w wyznaczonym miejscu w węźle przetwarzania i magazynowania odpadów lub w wydzielonym miejscu na placu przetwarzania.	Przewidywany sposób przetwarzania poprzez unieszkodliwianie.
13.	17 09 04 - Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03		
14.	19 12 09 - Minerale (np. piasek, kamienie)	Odpad z przeznaczeniem do odzysku magazynowany luzem w węźle przetwarzania i magazynowania odpadów, w wyznaczonym	Przewidywane przetwarzanie metodą odzysku. Transport na zewnątrz własny lub przez

		miejscu na placu dojrzewania.	uprawnioną firmę zewnętrzną.
15.	19 12 12 Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Odpad z przeznaczeniem do unieszkodliwiania nie jest magazynowany. Odpad z przeznaczeniem do odzysku magazynowany w węźle przetwarzania i magazynowania odpadów, w wyznaczonym miejscu na placu dojrzewania.	Przewidywane przetwarzanie metodą odzysku lub/i unieszkodliwiania. Transport na zewnątrz własny lub przez uprawnioną firmę zewnętrzną.
VI. Odpady wytwarzane w wyniku przetwarzania w linii sortowania odpadów surowcowych zbieranych w sposób selektywny			
1.	15 01 01 - Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Odpady magazynowane zbelowane lub w kontenerach i innych pojemnikach w wydzielonym boksie sortowni.	Przewidywane przetwarzanie metodą odzysku. Transport na zewnątrz własny lub przez uprawnioną firmę zewnętrzną.
2.	15 01 02 - Opakowania z tworzyw sztucznych		
3.	15 01 04 - Opakowania z metali		
4.	15 01 05 - Opakowania wielomateriałowe		
5.	15 01 07 - Opakowania ze szkła		
6.	19 12 01 - Papier i tektura		
7.	19 12 02 - Metale żelazne		
8.	19 12 03 - Metale nieżelazne		
9.	19 12 04 - Tworzywa sztuczne i guma		
10.	19 12 05 - Szkło		
11.	19 12 06* - Drewno zawierające substancje niebezpieczne	Odpady magazynowane w zamkniętych kontenerach lub innych pojemnikach w wydzielonym, zadaszonym miejscu przy wiacie technologicznej (przy garażach).	Przewidywane przetwarzanie metodą odzysku. Transport na zewnątrz własny lub przez uprawnioną firmę zewnętrzną.
12.	19 12 07 - Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	Odpady magazynowane luzem lub w kontenerach i innych pojemnikach w wydzielonym boksie sortowni.	Przewidywane przetwarzanie metodą odzysku lub unieszkodliwiania. Transport na zewnątrz własny lub przez uprawnioną firmę zewnętrzną.
13.	19 12 08 - Tekstylija		
14.	19 12 09 - Minerality (np. piasek, kamienie)	Odpad nie jest magazynowany, sukcesywnie przekazywany do składowania.	Przewidywane przetwarzanie metodą unieszkodliwiania (D5). Transport własny.
15.	19 12 12 - Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (balast z segregacji)	Odpad z przeznaczeniem do unieszkodliwiania nie jest magazynowany. Odpad z przeznaczeniem do odzysku magazynowany zbelowany lub luzem w wydzielonym boksie na placu dojrzewania.	Przewidywane przetwarzanie metodą odzysku lub unieszkodliwiania. Transport na zewnątrz własny lub przez uprawnioną firmę zewnętrzną.
VII. Odpady wytwarzane w wyniku przetwarzania odpadów metodą odzysku R3 poprzez kompostowanie w instalacji kompostowni odpadów biodegradowalnych, w tym zielonych zebranych selektywnie			
1.	19 05 03 - Kompost nieodpowiadający wymaganiom	Odpad magazynowany na placu dojrzewania.	Przewidywane przetwarzanie metodą odzysku (R5).
2.	19 05 99 - Inne niewymienione odpady (zużyta karpina)	Odpad magazynowany na placu dojrzewania.	Przewidywane przetwarzanie metodą odzysku lub unieszkodliwiania, sukcesywnie przekazywany do kompostowania lub stabilizacji tlenowej; transport własny.
VIII. Odpady wytwarzane w linii suszenia balastu ze zmieszanych odpadów komunalnych i balastu z odpadów surowcowych zbieranych w sposób selektywny			
1.	ex 19 12 12 - Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Odpad nie jest magazynowany.	Przewidywane przetwarzanie metodą odzysku lub unieszkodliwiania. Transport na zewnątrz własny lub przez

			uprawnioną firmę zewnętrzną.
IX. Odpady wytwarzane w wyniku przetwarzania poprzez frakcjonowanie na sicie o oczkach 20 mm kompostu nieodpowiadającego wymaganiom pochodzącego z instalacji kompostowni – środka wspomagającego uprawę roślin (19 05 03)			
1.	ex 19 05 03 ¹⁾ - Środek wspomagający uprawę roślin (frakcja podsitowa)	Odpad magazynowany luzem na placu dojrzewania.	Przewidywane przetwarzanie metodą odzysku R5 lub przekazywanie do obrotu jako środek poprawiający właściwości gleby przy: uprawach polowych, sadownictwie, ogrodnictwie, rekultywacji terenów zdegradowanych oraz do zakładania i zasilania trawników, po otrzymaniu stosownej decyzji.
2.	19 12 12 - Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (balast z kompostu; frakcja nadsitowa)	Odpad z przeznaczeniem do odzysku zbelowany lub luzem w wydzielonym miejscu na placu dojrzewania.	Przewidywane przetwarzanie metodą odzysku lub unieszkodliwiania. Transport na zewnątrz własny lub przez uprawnioną firmę zewnętrzną.

¹⁾ może być stosowany jako środek poprawiający właściwości gleby, o nazwie handlowej „KOMPOST Koziołek”, zgodnie z decyzją Ministra Rolnictwa i Rozwoju Wsi nr G – 862/19 z 2 sierpnia 2019 r.”

5.4.2. Źródła powstawania, podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów

Tabela nr 16c.

Charakterystyka odpadów niebezpiecznych (skład chemiczny i właściwości¹⁾ odpadów)	
1. Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	Kod: 15 01 10*
Źródło powstawania: Odpady wytwarzane w wyniku frakcjonowania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych na linii sortowniczej oraz z frakcji materiałowych.	
Skład chemiczny odpadu: Opakowania z tektury (pudełka), szkła (butelki, słoiki), metalu (puszki stalowe lub aluminiowe) i tworzyw sztucznych (butelki, pudełka) zanieczyszczone i zawierające pozostałości olejów, lakierów, farb, klejów, rozpuszczalników, itp. Tektura – najgrubszy materiał papierniczy; Szkło - stop krzemianów wapnia i sodu; Stal - stop żelaza z węglem, plastycznie obrobiony i obrabialny cieplnie, o zawartości węgla nieprzekraczającej 2,11%. Obok żelaza i węgla stal zawiera również inne składniki, głównie metale, zwykle chrom, nikiel, mangan, wolfram, miedź, molibden, tytan. Tworzywa sztuczne (politereftalan etylenu, polietylen, polipropylen, polistyren, polichlorek winylu) – materiały składające się z polimerów syntetycznych lub zmodyfikowanych polimerów naturalnych oraz dodatków modyfikujących takich jak np. napelniacze proszkowe lub włókniste, stabilizatory termiczne, stabilizatory promieniowania UV, środki antystatyczne, środki spieniające, barwniki. Właściwości odpadu: odpad stały, HP3 „łatwopalne”, HP4 „drażniące”, HP13 „uczulające”, HP14 „ekotoksyczne” HP15 "mogące wykazywać niebezpieczne właściwości, wymienione powyżej, które nie były widoczne w odpadach pierwotnych".	
2. Opakowania z metali zawierające niebezpieczne, porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	Kod: 15 01 11*
Źródło powstawania: Odpady wytwarzane w wyniku frakcjonowania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych na linii sortowniczej oraz z frakcji materiałowych.	
Skład chemiczny odpadu: Stalowy lub aluminiowy pojemnik, w którym znajduje się płyn wraz z gazem nośnym (izobutan, dwutlenek węgla, dwutlenek azotu, azot, tlen) pod dużym ciśnieniem, przeznaczony do rozpylania. Stal - stop żelaza z węglem, plastycznie obrobiony i obrabialny cieplnie, o zawartości węgla nieprzekraczającej 2,11%. Obok żelaza i węgla stal zawiera również: głównie metale, chrom, nikiel, mangan, wolfram, miedź, molibden, tytan. Aluminium – glin (srebrzystobiały metal) o czystości technicznej, zawierający różne ilości zanieczyszczeń. Właściwości odpadu: odpad stały, HP7 „rakotwórcze”, HP13 "uczulające".	
3. Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ściereki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	Kod: 15 02 02*

<p>Źródło powstawania: Odpady wytwarzane w wyniku frakcjonowania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych na linii sortowniczej oraz z frakcji materiałowych.</p>	
<p>Skład chemiczny odpadu: Tkaniny i wyroby z tkanin (ubrania ochronne, rękawice) z tworzyw naturalnych lub sztucznych zanieczyszczone olejami hydraulicznymi, silnikowymi, przekładniowymi i smarowymi nie zawierającymi związków chlorowcoorganicznych. Skład chemiczny: włókna naturalne i syntetyczne, polimery syntetyczne, celuloza, zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi. Właściwości odpadu: odpad stały, HP3 „łatwopalne”, HP14 „ekotoksyczne”, HP15 "mogące wykazywać niebezpieczne właściwości, wymienione powyżej, które nie były widoczne w odpadach pierwotnych".</p>	
4. Zużyte urządzenia zawierające PCB albo nimi zanieczyszczone inne niż wymienione w 16 02 09	Kod: 16 02 10*
<p>Źródło powstawania: Odpady wytwarzane w wyniku frakcjonowania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych na linii sortowniczej oraz z frakcji materiałowych</p>	
<p>Skład chemiczny odpadu: Odpady stanowią mieszaninę różnych metali żelaznych i nieżelaznych (głównie stali, aluminium i miedzi), metali szlachetnych i stopów oraz składników niemetalicznych, to jest: mas plastycznych, ceramiki, szkła, gumy, papieru, ebonitu. W swoim składzie zawierają również kondensatory. Kondensator zbudowany jest z elektrody metalowej i elektrolitowej, które podłączone są do wyprowadzeń i rozdzielone są warstwą dielektryka. Elektroda metalowa wykonana jest zazwyczaj z aluminium lub tantal, a rolę dielektryka pełni cienka warstwa tlenku metalu (np. tlenku glinu). Transformator składa się z dwóch zasadniczych elementów: stalowego rdzenia i uzwojeń (cewek) wykonanych z miedzi lub aluminium. Właściwości odpadu: odpad stały, HP7 „rakotwórcze”, HP14 „ekotoksyczne”.</p>	
5. Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC	Kod: 16 02 11*
<p>Źródło powstawania: Odpady wytwarzane w wyniku frakcjonowania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych na linii sortowniczej oraz z frakcji materiałowych.</p>	
<p>Skład chemiczny odpadu: Odpad pochodzi z zużytych lodówek, chłodziarek i zamrażarek. Składa się z obudowy z tworzywa sztucznego i metalu (stali) oraz układu chłodniczego napełnionego freonem. Freony są pochodnymi chlorowców węglowodorowych nasyconych (alkanów), zawierających w cząsteczce jednocześnie atomy fluoru i chloru, niekiedy także bromu. Niższe freony mają dużą prężność pary w niskich temperaturach i duże ciepło parowania, są bezwonne lub mają zapach eteru dietylowego, pozbawione barwy, nietrujące i niepalne, nie powodują korozji metali, są łatwe do skroplenia, odznaczają się małym napięciem powierzchniowym i lepkością. Gazowe freony zawierają w cząsteczce atomy fluoru i chloru. Ponadto w składzie występują mieszaniny różnych metali i stopów, głównie stali, aluminium i miedzi oraz składników niemetalicznych, to jest: mas plastycznych, ceramiki, szkła (szkło ołowiowe, barowe, strontowe), gumy, tworzyw sztucznych. Właściwości odpadu: odpad stały, gazowy, HP5 "wykazujące działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją", HP14 „ekotoksyczne”, HP15 "mogące wykazywać niebezpieczne właściwości, wymienione powyżej, które nie były widoczne w odpadach pierwotnych".</p>	
6. Zużyte urządzenia zawierające wolny azbest	Kod: 16 02 12*
<p>Źródło powstawania: Odpady wytwarzane w wyniku frakcjonowania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych na linii sortowniczej oraz z frakcji materiałowych.</p>	
<p>Skład chemiczny odpadu: Odpady stanowią mieszaninę różnych metali i stopów, głównie stali, aluminium i miedzi oraz składników niemetalicznych, to jest: mas plastycznych, ceramiki, szkła, gumy, papieru, ebonitu. Występują również pewne ilości metali szlachetnych. W swoim składzie zawierają również azbest w postaci izolacji, obudowy, podkładek, itp. Azbest włókniste minerały stanowiące uwodnione glinokrzemiany żelazowo-magnezowe czasem zawierające Ni²⁺, Ca²⁺, Na⁺, Mn⁴⁺ o budowie łańcuchowej lub wstęgowej. Włókna azbestu posiadają znakomite właściwości użytkowe, do których należy zaliczyć: dużą wytrzymałość na rozciąganie, wysoką odporność na ścieranie, odporność na działanie alkaliów i słabszych kwasów, niepalność, izolacyjność cieplną, odporność mikrobiologiczną. Właściwości odpadu: odpad stały, HP3 „łatwopalne”, HP14 „ekotoksyczne”, HP15 "mogące wykazywać niebezpieczne właściwości, wymienione powyżej, które nie były widoczne w odpadach pierwotnych".</p>	
7. Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Kod: 16 02 13*
<p>Źródło powstawania: Odpady wytwarzane w wyniku frakcjonowania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych na linii sortowniczej oraz z frakcji materiałowych.</p>	

<p>Skład chemiczny odpadu: Świetlówka - lampa elektryczna mająca najczęściej kształt rury, pokrytej od wewnątrz luminoforem, wypełniona parami rtęci (w ilości około 40 mg) i argonem, w której źródłem świecenia jest promieniowanie widzialne emitowane przez warstwę luminoforu pokrywającego wewnętrzną powierzchnię rury. Starter jest małą lampą jarzeniową wypełnioną neonem z dodatkiem argonu pod niskim ciśnieniem. Jedna lub obie elektrody zapłonika jest wykonana z termobimetalu. Właściwości odpadu: odpad stały, HP14 „ekotoksyczne”, HP15 "mogące wykazywać niebezpieczne właściwości, wymienione powyżej, które nie były widoczne w odpadach pierwotnych".</p>	
8. Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	Kod: 16 02 15*
<p>Źródło powstawania: Odpady wytwarzane w wyniku frakcjonowania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych na linii sortowniczej oraz z frakcji materiałowych.</p>	
<p>Skład chemiczny odpadu: Mieszanka różnych metali i stopów, głównie żelaza, aluminium i miedzi oraz składników niemetalicznych, to jest: mas plastycznych, gumy, ebonitu. Występują tutaj również niewielkie ilości metali szlachetnych oraz składniki niebezpieczne (np. rtęć, PCB itp.). Właściwości odpadu: odpad stały, HP14 „ekotoksyczny”, HP15 "mogące wykazywać niebezpieczne właściwości, wymienione powyżej, które nie były widoczne w odpadach pierwotnych".</p>	
9. Baterie i akumulatory ołowiowe	Kod: 16 06 01*
<p>Źródło powstawania: Odpady wytwarzane w wyniku frakcjonowania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych na linii sortowniczej oraz z frakcji materiałowych.</p>	
<p>Skład chemiczny odpadu: Akumulator ołowiowy składa się z dwóch zespołów płyt ołowiowych oraz kwasoodpornego naczynia (ebonit, polipropylen, poliakrystyren) z elektrolitem. Jeden zespół płyt jest biegunem dodatnim. Płyty te pokryte dwutlenkiem ołowiu mogą być wykonane z ołowiu gąbczastego. Płyty rozdzielone są separatorami z materiału mikroporowatego (polietylen, papier impregnowany) lub prętami ebonitowymi. Naczynie zamyka uszczelnione wieczko, z otworem wlewowym zaopatrzone w korek wentylacyjny lub bez otworu z zaworem bezpieczeństwa. Jako elektrolit stosuje się wodny roztwór kwasu siarkowego o gęstości zależnej od rodzaju akumulatorów. Właściwości odpadu: odpad stały, HP7 „rakotwórcze”, HP14 „ekotoksyczne”, HP15 "mogące wykazywać niebezpieczne właściwości, wymienione powyżej, które nie były widoczne w odpadach pierwotnych".</p>	
10. Baterie i akumulatory kadmowo-niklowe	Kod: 16 06 02*
<p>Źródło powstawania: Odpady wytwarzane w wyniku frakcjonowania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych na linii sortowniczej oraz z frakcji materiałowych.</p>	
<p>Skład chemiczny odpadu Akumulator niklowo-kadmowy składa się z dwóch elektrod, z których katoda (elektroda dodatnia) wykonana jest z zasadowego tlenku niklu(III) a ujemna (anoda) z metalicznego kadmu oraz naczynia (ebonit, polipropylen, poliakrystyren) z elektrolitem, którym jest wodorotlenek potasu (KOH). Właściwości odpadu: odpad stały, HP14 „ekotoksyczne”, HP15 "mogące wykazywać niebezpieczne właściwości, wymienione powyżej, które nie były widoczne w odpadach pierwotnych".</p>	
11. Baterie zawierające rtęć	Kod: 16 06 03*
<p>Źródło powstawania: Odpady wytwarzane w wyniku frakcjonowania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych na linii sortowniczej oraz frakcji materiałowych</p>	
<p>Skład chemiczny odpadu: Zużyte i niesprawne baterie alkaliczne zawierające rtęć używane jako źródło zasilania. Baterie alkaliczne zawierające rtęć składają się z elektrody cynkowej tworzącej kubek, wewnątrz którego umieszczona jest grafitowa pałeczka otoczona masą dwutlenku manganu (IV) nasączona roztworem salmiaku (chlorku amonu). Jako elektrolitu używa się wodorotlenku potasu. Zadaniem rtęci jest ochrona elektrody cynkowej przed korozją. Całość zatopiona jest masą smołową chroniącą przed wyciekami elektrolitu i przed wyschnięciem ogniwa. Właściwości odpadu: odpad stały, HP4 "drażniące", HP6 „ostra toksyczność”, HP12 "uwolnienie gazów o ostrej toksyczności", HP14 „ekotoksyczne".</p>	
12. Drewno zawierające substancje niebezpieczne	Kod: 19 12 06*
<p>Źródło powstawania: Odpady wytwarzane w wyniku frakcjonowania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych na linii sortowniczej oraz z frakcji materiałowych. Odpady te wytwarzane są w wyniku przetwarzania na linii sortowania odpadów surowcowych, zbieranych w sposób selektywny.</p>	
<p>Skład chemiczny odpadu: Elementy drewniane o dużych rozmiarach zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. impregnowane środkami biobójczymi, klejone, itp.). Główne związki tworzące drewno to: celuloza (ok. 45 %), hemicelulozy (ok. 30 %) i lignina (ok. 20 %). Ponadto w drewnie</p>	

<p>występują też: cukier, biało, skrobia, garbniki, olejki eteryczne, guma oraz substancje mineralne, które po spaleniu dają popiół. Środki biobójcze to substancje czynne syntetyczne lub naturalne lub preparaty zawierające co najmniej jedną substancję czynną. Skład chemiczny biocydów jest zależny od ich budowy. Podział według budowy chemicznej insektycydy organofosforanowe, insektycydy polichlorowe, karbaminiany, ditiokarbaminiany, pochodne kwasów aryloalkanokarboksylowych, pochodne tiazyny, pochodne nitrofenoli, pochodne mocznika, pochodne uracylu, związki rtęcioorganiczne, związki cyny i miedzi, pyretroidy. Właściwości odpadu: odpad stały, HP14 „ekotoksyczne”, HP15 "mogące wykazywać niebezpieczne właściwości, wymienione powyżej, które nie były widoczne w odpadach pierwotnych".</p>	
13.Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Kod: 13 01 10*
<p>Źródło powstawania: Odpad powstaje w związku z utrzymaniem w sprawności instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów.</p>	
<p>Skład chemiczny odpadu: Oleje mineralne są mieszaninami wyższych węglowodorów. Uzyskuje się je głównie z rafinacji ropy naftowej. Oleje mogą zawierać do 20% dodatków uszlachetniających. Oleje przepracowane stanowią mieszaninę wyjściowych olejów bazowych oraz zanieczyszczeń takich jak: woda, zanieczyszczenia mechaniczne, lekkie frakcje węglowodorowe, związki różnych metali (Fe, Na, Cr, Ni, Ba, Ca, Zn, Mg, Pb, Cd, V, Cu i innych), związki fosforu, siarki, arsenu, powstające z dodatków uszlachetniających, produkty starzenia i rozkładu (w tym wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne). Skład: woda do 10 % masy, produkty zużycia mechanicznego, sole i tlenki metali do 0,5 % masy, pozostałe węglowodory. Właściwości odpadu: odpad ciekły, HP3 „łatwopalne”, HP6 „ostra toksyczność”, HP7 „rakotwórcze” i HP14 „ekotoksyczne”.</p>	
14.Syntetyczne oleje hydrauliczne	Kod: 13 01 11*
<p>Źródło powstawania: Odpad powstaje w związku z utrzymaniem w sprawności instalacji do biologicznego przetwarzania odpadów.</p>	
<p>Skład chemiczny odpadu: Syntetyczne oleje otrzymane na drodze syntezy chemicznej, np. oleje poliestrowe, silikonowe (uzyskane inną metodą niż poprzez rafinację ropy naftowej). Oleje przepracowane stanowią mieszaninę wyjściowych olejów bazowych oraz zanieczyszczeń takich jak: woda, zanieczyszczenia mechaniczne, lekkie frakcje węglowodorowe, związki różnych metali (Fe, Na, Cr, Ni, Ba, Ca, Zn, Mg, Pb, Cd, V, Cu i innych), związki fosforu, siarki, arsenu, powstające z dodatków uszlachetniających, produkty starzenia i rozkładu (w tym wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne). Skład: woda do 5 % masy, produkty zużycia mechanicznego, sole i tlenki metali do 0,25 % masy, pozostałe węglowodory. Właściwości odpadu: odpad ciekły, HP3 „łatwopalne”, HP6 „ostra toksyczność”, HP7 „rakotwórcze” i HP14 „ekotoksyczne”.</p>	
15.Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Kod: 13 02 05*
<p>Źródło powstawania: Odpad powstaje w związku z utrzymaniem w sprawności instalacji do biologicznego przetwarzania odpadów.</p>	
<p>Skład chemiczny odpadu: Oleje mineralne są produktami przeróbki ropy naftowej otrzymywanymi w wyniku destylacji, poddaniymi następnie odparafinowaniu i rafinacji. Oleje mogą zawierać do 20% dodatków uszlachetniających. Oleje przepracowane stanowią mieszaninę wyjściowych olejów bazowych oraz zanieczyszczeń takich jak: woda, zanieczyszczenia mechaniczne, lekkie frakcje węglowodorowe, związki różnych metali (Fe, Na, Cr, Ni, Ba, Ca, Zn, Mg, Pb, Cd, V, Cu i innych), związki fosforu, siarki, arsenu, powstające z dodatków uszlachetniających, produkty starzenia i rozkładu (w tym wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne). Skład: woda do 12 % masy, produkty zużycia mechanicznego, sole i tlenki metali do 0,8 % masy, pozostałe węglowodory. Właściwości odpadu: odpad ciekły, HP3 „łatwopalne”, HP6 „ostra toksyczność”, HP7 „rakotwórcze” i HP14 „ekotoksyczne”.</p>	
16.Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Kod: 13 02 06*
<p>Źródło powstawania: Odpad powstaje w związku z utrzymaniem w sprawności instalacji do biologicznego przetwarzania odpadów.</p>	
<p>Skład chemiczny odpadu: Syntetyczne oleje otrzymane na drodze syntezy chemicznej, np. oleje poliestrowe, silikonowe (uzyskane inną metodą niż poprzez rafinację ropy naftowej). Skład: woda do 10 % masy, produkty zużycia mechanicznego, sole i tlenki metali do 0,4 % masy, pozostałe węglowodory. Właściwości odpadu: odpad ciekły, HP3 „łatwopalne”, HP6 „ostra toksyczność”, HP7 „rakotwórcze” i HP14 „ekotoksyczne”.</p>	
17.Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Kod: 13 02 08*
<p>Źródło powstawania: Odpad powstaje w związku z utrzymaniem w sprawności instalacji do biologicznego przetwarzania odpadów.</p>	
<p>Skład chemiczny odpadu: Oleje przepracowane stanowią mieszaninę wyjściowych olejów bazowych oraz zanieczyszczeń takich jak: woda, zanieczyszczenia mechaniczne, lekkie frakcje węglowodorowe, związki różnych metali (Fe, Na, Cr, Ni, Ba, Ca, Zn, Mg, Pb, Cd, V, Cu i innych), związki fosforu, siarki, arsenu, powstające z dodatków uszlachetniających, produkty starzenia i rozkładu (w tym wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne). Skład: woda do 15 % masy, produkty zużycia mechanicznego, sole i tlenki metali do 1 % masy, pozostałe węglowodory.</p>	

Właściwości odpadu: odpad ciekły, HP3 „łatwopalne”, HP6 „ostra toksyczność”, HP7 „rakotwórcze” i HP14 „ekotoksyczne”.

Objaśnienia:

*- odpady niebezpieczne

- 1) właściwości odpadów niebezpiecznych, określone zostały zgodnie z Rozporządzeniem Komisji (UE) nr 1357/2014 z 18 grudnia 2014 r. zastępującym załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w sprawie odpadów oraz uchylającym niektóre dyrektywy.

Tabela nr 16d.

Charakterystyka odpadów innych niż niebezpieczne (skład chemiczny i właściwości odpadów)	
1. Opakowania z papieru i tektury	Kod: 15 01 01
Źródło powstawania: Odpady wytwarzane w wyniku frakcjonowania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych na linii sortowniczej oraz z frakcji materiałowych oraz w wyniku przetwarzania w sortowni odpadów surowcowych zbieranych selektywnie.	
Skład chemiczny odpadu: Papier – masa włóknista pochodzenia organicznego (z celulozy, ścieru drzewnego). Oprócz włókien organicznych w skład papieru wchodzi substancje niewłókniste – wypełniacze organiczne: np. skrobia ziemniaczana i wypełniacze nieorganiczne – mineralne: kaolin, talk, gips, kreda oraz niekiedy substancje chemiczne typu hydrosulfit oraz barwniki. Tektura – masa włókien celulozy z masą ścieru drzewnego i z masą z oczyszczonej i rozwłóknionej makulatury lub szmat, w postaci koloidalnej zawiesiny o ściśle określonej smarności – stopniu zmielenia i gęstości. Właściwości odpadu: obojętny, odpad stały, biodegradowalny, nie stanowi istotnego zagrożenia dla środowiska, nie posiada właściwości niebezpiecznych.	
2. Opakowania z tworzyw sztucznych	Kod: 15 01 02
Źródło powstawania: Odpady wytwarzane w wyniku frakcjonowania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych na linii sortowniczej oraz z frakcji materiałowych oraz w wyniku przetwarzania w sortowni odpadów surowcowych zbieranych selektywnie.	
Skład chemiczny odpadu: Tworzywa sztuczne (politereftalan etylenu, polietylen, polipropylen, polistyren, polichlorek winylu) – materiały składające się z polimerów syntetycznych (wytworzonych sztucznie przez człowieka i niewystępujących w naturze) lub zmodyfikowanych polimerów naturalnych oraz dodatków modyfikujących. Pod względem chemicznym są to związki organiczne zbudowane głównie z węgla i wodoru, ale też z tlenu, chloru, azotu i innych pierwiastków. Właściwości odpadu: obojętny, odpad stały, nie stanowi istotnego zagrożenia dla środowiska, nie ulega biodegradacji, nie posiada właściwości niebezpiecznych.	
3. Opakowania z metali	Kod: 15 01 04
Źródło powstawania: Odpady wytwarzane w wyniku frakcjonowania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych na linii sortowniczej oraz z frakcji materiałowych oraz w wyniku przetwarzania w sortowni odpadów surowcowych zbieranych selektywnie.	
Skład chemiczny odpadu: Stal - stop żelaza z węglem, plastycznie obrobiony i obrabialny cieplnie, o zawartości węgla nieprzekraczającej 2,11%. Obok żelaza i węgla stal zawiera również inne składniki, głównie metale, zwykle chrom, nikiel, mangan, wolfram, miedź, molibden, tytan. Pierwiastki takie jak tlen, azot, siarka oraz wtrącenia niemetaliczne, głównie tlenków siarki i fosforu zwane są zanieczyszczeniami. Stal otrzymuje się z surówki w procesie świeżenia Aluminium – glin (srebrzystobiały metal) o czystości technicznej, zawierający różne ilości zanieczyszczeń, zależnie od metody otrzymywania. Właściwości odpadu: obojętny, stały, nie stanowi istotnego zagrożenia dla środowiska, nie posiada właściwości niebezpiecznych.	
4. Opakowania wielomateriałowe	Kod: 15 01 05
Źródło powstawania: Odpady wytwarzane z frakcjonowania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych na linii sortowniczej oraz z frakcji materiałowych oraz w wyniku przetwarzania w sortowni odpadów surowcowych zbieranych selektywnie.	
Skład chemiczny odpadu: Opakowanie wielomateriałowe (najczęściej pudełko) składa się z połączonych ze sobą: kartonowej warstwy zewnętrznej i aluminiowej wyściółki wewnętrznej. Pomiędzy nimi znajduje się warstwa tworzywa sztucznego w postaci polietylenu o niskiej gęstości. Tektura – masa włókna celulozy z masą ścieru drzewnego i z masą z oczyszczonej i rozwłóknionej makulatury lub szmat, postaci koloidalnej zawiesiny o ściśle określonej smarności – stopniu zmielenia i gęstości. Aluminium – glin (srebrzystobiały metal) o czystości technicznej, zawierający różne ilości zanieczyszczeń, zależnie od metody otrzymywania. Glin w stanie czystym powoli utlenia się na powietrzu, ulegając pasywacji. Podgrzewany reaguje z tlenem obecnym w powietrzu tworząc tlenek. Glin łatwo roztwarza się w mocnych zasadach. W kwasie solnym i w rozcieńczonym kwasie siarkowym roztwarza się wypierając wodór, natomiast reakcja ze stężonym kwasem siarkowym i rozcieńczonym kwasem	

<p>azotowym przebiega inaczej – wydziela się odpowiednio dwutlenek siarki i dwutlenek azotu. W stężonym kwasie azotowym glin ulega pasywacji.</p> <p>Tworzywa sztuczne (politereftalan etylenu, polietylen, polipropylen, polistyren, polichlorek winylu) – materiały składające się z polimerów syntetycznych (wytworzonych sztucznie przez człowieka i niewystępujących w naturze) lub zmodyfikowanych polimerów naturalnych oraz dodatków modyfikujących, takich jak np. napełniacze proszkowe lub włókniste, stabilizatory termiczne, stabilizatory promieniowania UV, uniepalniacze, środki antystatyczne, środki spieniające, barwniki. Pod względem chemicznym są to związki organiczne zbudowane głównie z węgla i wodoru, ale też z tlenu, chloru, azotu i innych pierwiastków.</p> <p>Właściwości odpadu: obojętny, stały, nie stanowi istotnego zagrożenia dla środowiska, nie posiada właściwości niebezpiecznych.</p>	
5. Opakowania ze szkła	Kod: 15 01 07
<p>Źródło powstawania: Odpady wytwarzane w wyniku frakcjonowania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych na linii sortowniczej oraz frakcji materiałowych oraz w wyniku przetwarzania w sortowni odpadów surowcowych zbieranych selektywnie.</p> <p>Skład chemiczny odpadu: Szkło - stop krzemianów wapnia i sodu. Otrzymuje się je przez stopienie gruboziarnistego piasku o zawartości krzemionki powyżej 99%, sody bezwodnej Na₂CO₃ lub siarczanu sodowego Na₂SO₄ i czystego wapienia CaCO₃. Do mieszaniny dodaje się stłuczki szklanej. Otrzymane po stopieniu szkło ma skład zbliżony do wzoru: Na₂O·CaO·6SiO₂.</p> <p>Właściwości odpadu: obojętny, stały, nie stanowi istotnego zagrożenia dla środowiska, nie posiada właściwości niebezpiecznych.</p>	
6. Elementy usunięte z użytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Kod: 16 02 16
<p>Źródło powstawania: Odpady wytwarzane w wyniku frakcjonowania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych na linii sortowniczej oraz z frakcji materiałowych.</p> <p>Skład chemiczny odpadu: Mieszanina różnych metali i stopów, głównie żelaza, aluminium i miedzi oraz składników niemetalicznych, to jest: mas plastycznych, gumy, ebonitu. Występują tutaj również niewielkie ilości metali szlachetnych. Skład chemiczny: polimery syntetyczne, metale, krzemionka</p> <p>Właściwości odpadu: stały, palny, niestanowiący bezpośredniego zagrożenia dla środowiska, nie posiada właściwości niebezpiecznych.</p>	
7. Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Kod: 16 06 04
<p>Źródło powstawania: Zużyte i niesprawne baterie alkaliczne używane jako źródło zasilania w energię elektryczną. Odpady wytwarzane w wyniku frakcjonowania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych na linii sortowniczej oraz frakcji materiałowych</p> <p>Skład chemiczny odpadu: Baterie alkaliczne składają się z elektrody cynkowej tworzącej kubek, wewnątrz którego umieszczona jest grafitowa pałeczka otoczona masą dwutlenku manganu (IV) nasączoną roztworem salmiaku (chlorku amonu). Jako elektrolitu używa się wodorotlenku potasu. Całość zatopiona jest masą smołową chroniącą przed wyciekami elektrolitu i przed wyschnięciem ogniwa.</p> <p>Właściwości: obojętny, stały, nie stanowi istotnego zagrożenia dla środowiska, nie posiada właściwości niebezpiecznych.</p>	
8. Inne baterie i akumulatory	Kod: 16 06 05
<p>Źródło powstawania: Zużyte i niesprawne baterie inne niż zawierające rtęć i inne niż alkaliczne, np. baterie litowe. Odpady wytwarzane w wyniku frakcjonowania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych na linii sortowniczej oraz z frakcji materiałowych.</p> <p>Skład chemiczny odpadu Baterie litowe zbudowane są z litowej (metalicznej) anody i katody w formie pasty ze sproszkowanego siarczku żelaza, zmieszanego z grafitem zanurzonej w ciekłym roztworze elektrolitu. Elektrolitem jest zwykle jodek litu (LiI), a jako rozpuszczalniki stosowane są związki organiczne np. węglan propylenu, dioksofan, dimetoksyetan.</p> <p>Właściwości: obojętny, stały, nie stanowi istotnego zagrożenia dla środowiska, nie posiada właściwości niebezpiecznych.</p>	
9. Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	Kod: 17 01 01
<p>Źródło powstawania: Odpady wytwarzane w wyniku frakcjonowania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych na linii sortowniczej oraz przetwarzania odpadów budowlanych w instalacji przetwarzania i magazynowania odpadów budowlanych.</p> <p>Skład chemiczny odpadu: Odpad stanowi gruz betonowy, który jest znacznie zróżnicowany pod względem wielkości cząstek- mogą występować zarówno żelbetowe jak i betonowe stropy, oraz drobne kruszywo betonowe. Odpad betonowy stanowi wraz z gruzem ceglany główny składnik odpadów budowlanych. Odpad nie zawiera substancji niebezpiecznych, a w jego skład wchodzi: cement, piasek i żwir, tlenki metali: CaO, SiO₂, Al₂O₃, Fe₂O₃, MgO oraz szereg innych, które nie występują w spoiwach w postaci tlenków. Podczas wypalania tworzą one związki. Najważniejsze z nich są: krzemiany i gliniany wapienne oraz glino żelazian wapnia.</p> <p>Właściwości: obojętny, stały, nie stanowi istotnego zagrożenia dla środowiska, nie posiada właściwości niebezpiecznych.</p>	
10. Gruz ceglany	Kod: 17 01 02
<p>Źródło powstawania: Odpady wytwarzane w wyniku frakcjonowania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych na linii sortowniczej</p>	

oraz przetwarzania odpadów budowlanych w instalacji przetwarzania i magazynowania odpadów budowlanych.	
Skład chemiczny odpadu: Odpad stanowią wypalone gliny łatwo topliwe (SiO ₂ , Al ₂ O ₃ , Fe ₂ O ₃ , CaO) oraz gruz w postaci cegieł całych i rozdrobnionych w połączeniu z resztkami zaprawy i tynku. Cegła stanowi materiał budowlany otrzymywany z gliny ceglarskiej przez uformowanie, wysuszenie i wypalanie. Właściwości: obojętny, stały, nie stanowi istotnego zagrożenia dla środowiska, nie posiada właściwości niebezpiecznych.	
11. Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia	Kod: 17 01 03
Źródło powstawania: Odpady wytwarzane w wyniku frakcjonowania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych na linii sortowniczej oraz przetwarzania odpadów budowlanych w instalacji przetwarzania i magazynowania odpadów budowlanych.	
Skład chemiczny odpadu: Materiały wytworzone z nieorganicznych niemetalowych materiałów, zbudowane z faz będących związkami metali z niemetalami, głównie z tlenem, azotem, węglem, fosforem, siarką. Właściwości: obojętny, stały, nie stanowi istotnego zagrożenia dla środowiska, nie posiada właściwości niebezpiecznych.	
12. Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	Kod: 17 01 07
Źródło powstawania: Odpady wytwarzane w wyniku frakcjonowania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych na linii sortowniczej oraz przetwarzania odpadów budowlanych w instalacji przetwarzania i magazynowania odpadów budowlanych.	
Skład chemiczny odpadu: W grupie tej znajdują się odpady z remontów obiektów takie jak: odpady betonu oraz gruz betonowy, gruz ceglany, usunięte tynki, odpady z remontów i przebudowy dróg, wełna mineralna, materiały izolacyjne. Właściwości: odpad stały, nie stanowi istotnego zagrożenia dla środowiska, nie posiada właściwości niebezpiecznych.	
13. Odpady z remontów i przebudowy dróg	Kod: 17 01 81
Źródło powstawania: Odpady wytwarzane w wyniku frakcjonowania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych na linii sortowniczej oraz przetwarzania odpadów budowlanych w instalacji przetwarzania i magazynowania odpadów budowlanych.	
Skład chemiczny odpadu: W skład tych odpadów wchodzi odpady grupy 17. Są to: odpady z budowy, remontów i demontażu obiektów budowlanych oraz infrastruktury drogowej odpady o kodzie 17 01 01, 17 03 02. Recykling nawierzchni w drogownictwie umożliwia odzyskanie starej konstrukcji drogowej surowca i ponowne wykorzystanie go do tej samej konstrukcji lub innej. Z nawierzchni uzyskuje się w wyniku przeróbki destruktu asfaltowy to mieszanka mineralno-asfaltowa, która została uzyskana w wyniku frezowania warstw asfaltowych, natomiast ze starych betonowych płyt nawierzchni uzyskuje się w wyniku recyklingu kruszywo betonowe (mineralne surowce naturalne występujące w przyrodzie). Właściwości: odpad stały, nie stanowi istotnego zagrożenia dla środowiska, nie posiada właściwości niebezpiecznych	
14. Szkło	Kod: 17 02 02
Źródło powstawania: Odpady wytwarzane w wyniku przetwarzania odpadów budowlanych w instalacji przetwarzania i magazynowania odpadów budowlanych.	
Skład chemiczny odpadu: Szkło posiada bardzo zróżnicowany skład chemiczny. Najogólniej składa się z: krzemionki, trójtlenku boru, tlenku glinu, tlenku wapnia, tlenku baru, oraz szeregu innych tlenków jak: sodu, potasu, litu, ołowiu, itp. Szkło jest substancją odporną na działanie czynników chemicznych i atmosferycznych o małej przewodności cieplnej i elektrycznej, nieprzepuszczalną dla wody i gazu o kruchej strukturze nieodpornej na działania mechaniczne. Właściwości: odpad stały, niepalny, nie stanowi istotnego zagrożenia dla środowiska, nie posiada właściwości niebezpiecznych.	
15. Tworzywa sztuczne	Kod: 17 02 03
Źródło powstawania: Odpady wytwarzane w wyniku frakcjonowania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych na linii sortowniczej oraz przetwarzania odpadów budowlanych w instalacji przetwarzania i magazynowania odpadów budowlanych.	
Skład chemiczny odpadu: Odpad mogą stanowić elementy z tworzyw sztucznych (PP, PE, ABS): fragmenty instalacji wentylacyjnych, wyciągów i przewodów kominowych, zużyte części aparatury, plastikowe elementy, zdemontowane okna. Właściwości: odpad stały, nie rozpuszczalny w wodzie, nie stanowi istotnego zagrożenia dla środowiska, nie posiada właściwości niebezpiecznych.	
16. Gleba i ziemia, w tym kamienie, inne niż wymienione w 17 05 03	Kod: 17 05 04
Źródło powstawania: Odpady wytwarzane w wyniku przetwarzania odpadów budowlanych w instalacji przetwarzania i magazynowania odpadów budowlanych.	

<p>Skład chemiczny odpadu: Gleba stanowi wierzchnią warstwę ziemi. Jest to materiał, w którym znajdują się korzenie roślin. Pod względem fizycznym gleba i ziemia, w tym kamienie, stanowią substancje stałe o zróżnicowanym składzie chemicznym. W glebie odbywają się złożone przemiany biochemiczne. Właściwości: odpad stały, nie stanowi istotnego zagrożenia dla środowiska, nie posiada właściwości niebezpiecznych.</p>	
17. Urobek z pogłębienia inny niż wymieniony w 17 05 05	Kod: 17 05 06
<p>Źródło powstawania: Odpady wytwarzane w wyniku przetwarzania odpadów budowlanych w instalacji przetwarzania i magazynowania odpadów budowlanych.</p>	
<p>Skład chemiczny odpadu: Skład chemiczny odpadów jest zależny od właściwości nadkładu i przerostów – najczęściej są to utwory czwartorzędowe – piaski, żwiry, gliny. To odpady obojętne, nie ulegają istotnym przemianom fizykochemicznym i są nierozpuszczalne. Skład chemiczny: piaski kwarcowe, piaski wapienne lub węglanowe, glina kaolinowa, żwir. Właściwości: odpad stały, nie stanowi istotnego zagrożenia dla środowiska, nie posiada właściwości niebezpiecznych.</p>	
18. Tłuczeń torowy (kruszywo) inny niż wymieniony w 17 05 07	Kod: 17 05 08
<p>Źródło powstawania: Odpady wytwarzane w wyniku przetwarzania odpadów budowlanych w instalacji przetwarzania i magazynowania odpadów budowlanych.</p>	
<p>Skład chemiczny odpadu: Rodzaj kruszywa naturalnego łamanego ze skały. Jego ziarna charakteryzuje szorstka powierzchnia, kształtem zbliżone są do ostrosłupa lub sześciangu. Właściwości: odpad stały, nie stanowi istotnego zagrożenia dla środowiska, nie posiada właściwości niebezpiecznych.</p>	
19. Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	Kod: 17 06 04
<p>Źródło powstawania: Odpady wytwarzane w wyniku przetwarzania odpadów budowlanych w instalacji przetwarzania i magazynowania odpadów budowlanych.</p>	
<p>Skład chemiczny odpadu: Skład odpadu uzależniony jest od rodzaju materiału izolacyjnego. W ich skład wchodzi usuwane elementy izolacji np. wykonane z wełny mineralnej, styropianu, płyt poliuretanowych. Materiały izolacyjne nie zawierające substancji niebezpiecznych typu: wełna mineralna, wata szklana, materiały izolacyjne ze spienionych tworzyw sztucznych (styropian). Właściwości: odpad stały, nie stanowi istotnego zagrożenia dla środowiska, nie posiada właściwości niebezpiecznych.</p>	
20. Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03	Kod: 17 09 04
<p>Źródło powstawania: Odpady wytwarzane w wyniku przetwarzania odpadów budowlanych w instalacji przetwarzania i magazynowania odpadów budowlanych</p>	
<p>Skład chemiczny odpadu: W ich skład wchodzi: węże gumowe, materiały izolacyjne z tworzyw sztucznych (wykonane m.in. z: PCV, NR - kauczuk naturalny), NBR – nityl, SBR - kauczuk butadienowo-styrenowy, CR – guma chloroprenowa), wełna mineralna pochodzenia mineralnego, do jej wytwarzania używa się: kamienia bazaltowego, gabra, dolomitu albo kruszywa wapiennego oraz stosowany jest materiał z recyklingu – brykiet mineralny). Właściwości: odpad stały, nie stanowi istotnego zagrożenia dla środowiska, nie posiada właściwości niebezpiecznych.</p>	
21. Kompost nie odpowiadający wymaganiom (nie nadający się do wykorzystania)	Kod: 19 05 03
<p>Źródło powstawania: Kompost, który nie spełnia wymagań dla nawozów organicznych lub środków wspomagających uprawę roślin oraz materiał uzyskany w wyniku przesiania na sicie o oczkach 20 mm odpadu o kodzie 19 05 99 powstałego w wyniku stabilizacji tlenowej. Odpady wytwarzane w wyniku przetwarzania odpadów metodą odzysku R3 poprzez kompostowanie odpadów biodegradowalnych, w tym zielonych, zebranych selektywnie.</p>	
<p>Skład chemiczny odpadu: Kompost – nawóz organiczny wytwarzany z odpadów roślinnych w wyniku częściowego, tlenowego rozkładu przez mikroorganizmy w wyniku procesu kompostowania w pryzmach kompostowych, kompostownikach lub specjalnych bioreaktorach. Kompost wzbogaca glebę w próchnicę, zwiększa jej pojemność wodną i powietrzną. Sprawia, że gleba staje się przewiewna i pulchna. Poprawia wzrost i rozwój roślin. Stosuje się go jako składnik podłoża dla upraw warzyw oraz kwiatów rabatowych i doniczkowych, a także jako nawóz organiczny w rolnictwie, sadownictwie i ogrodnictwie, w parkach i ogrodach. Skład chemiczny kompostu jest zależny od rodzaju materiału wyjściowego i ulega szerokim zmianom. Skład chemiczny kompostu z odpadów zielonych: pH – 7,54, substancja organiczna – 30-58 % s.m, azot ogólny – 0,9-1,8 % s.m., P₂O₅ – 0,12-0,94 % s.m., K₂O – 0,10-1,04 % s.m., MgO – 0,43-7,70 % s.m., CaO – 0,36-1,41 % s.m. Aby kompost mógł być uważany za pełnowartościowy produkt to zawartości składników pokarmowych oraz zawartość metali ciężkich</p>	

w kompoście musi spełniać wymagania określone w obowiązujących przepisach. Właściwości: odpad stały, nie stanowi istotnego zagrożenia dla środowiska, nie posiada właściwości niebezpiecznych.	
22. Inne nie wymienione odpady (stabilizat)	Kod: 19 05 99
<p>Źródło powstawania: Materiał uzyskany w wyniku stabilizacji tlenowej frakcji poniżej 80 mm odpadów o kodzie 19 12 12 z frakcjonowania na sicie zmieszanych odpadów komunalnych (20 03 01). Odpady wytwarzane w wyniku przetwarzania frakcji ciężkiej pochodzącej z: frakcjonowania podsitówki ze zmieszanych odpadów komunalnych na separatorze Fe i frakcjonowania balastu po segregacji ręcznej w kabinie sortowniczej na sicie 80 mm</p> <p>Skład chemiczny odpadu: Stabilizacja tlenowa jest metodą przeróbki odpadów bazującą na naturalnych procesach biochemicznych i polega na niskotemperaturowym tlenowym rozkładzie substancji organicznych z udziałem mikroorganizmów. W wyniku tego procesu otrzymuje się materiał nazwany stabilizatem, który spełnia następujące wymagania: 1) straty prażenia stabilizatu są mniejsze niż 35% suchej masy a zawartość węgla organicznego jest mniejsza niż 20% suchej masy lub 2) ubytek masy organicznej w stabilizacie w stosunku do masy organicznej w odpadach mierzony stratą prażenia lub zawartością węgla organicznego jest większy niż 40% lub 3) wartość AT4 jest mniejsza niż 10 mg O₂/g suchej masy. Stabilizat nie spełnia wymagań odnośnie zawartości składników pokarmowych i metali ciężkich określonych w obowiązujących przepisach. Właściwości: odpad stały, nie stanowi istotnego zagrożenia dla środowiska, nie posiada właściwości niebezpiecznych.</p>	
23. Inne nie wymienione odpady (stabilizat) (frakcja kierowana na sito 20 mm)	Kod: ex 19 05 99
<p>Źródło powstawania: Odpady wytwarzane w wyniku frakcjonowania na sicie o oczkach 20 mm stabilizatu ex 19 05 99.</p> <p>Skład chemiczny odpadu: Frakcjonowanie na sicie o oczkach 20 mm stabilizatu 19 05 99 wytworzonego w wyniku stabilizacji tlenowej nie zmienia jego składu : 1) straty prażenia stabilizatu są mniejsze niż 35% suchej masy a zawartość węgla organicznego jest mniejsza niż 20% suchej masy lub 2) ubytek masy organicznej w stabilizacie w stosunku do masy organicznej w odpadach mierzony stratą prażenia lub zawartością węgla organicznego jest większy niż 40% lub 3) wartość AT4 jest mniejsza niż 10 mg O₂/g suchej masy. Stabilizat nie spełnia wymagań odnośnie zawartości składników pokarmowych i metali ciężkich określonych w obowiązujących przepisach. Właściwości: odpad stały, nie stanowi istotnego zagrożenia dla środowiska, nie posiada właściwości niebezpiecznych.</p>	
24. Papier i tektura	Kod: 19 12 01
<p>Źródło powstawania: Odpady wytwarzane w wyniku frakcjonowania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych na linii sortowniczej oraz z frakcji materiałowych. Powstają również w sortowni odpadów surowcowych zbieranych selektywnie</p> <p>Skład chemiczny odpadu: Papier – spłśniona na sicie masa włóknista pochodzenia organicznego (z celulozy, ścieru drzewnego). Oprócz włókien organicznych w skład papieru wchodzi substancje niewłókniste – wypełniacze organiczne: np. skrobia ziemniaczana i wypełniacze nieorganiczne – mineralne: kaolin, talk, gips, kreda oraz niekiedy substancje chemiczne typu hydrosulfit oraz barwniki. Wypełniacze poprawiają właściwości papieru (gładkość, samozerwalność, nieprzezroczystość, białość, odcień). Tektura – powstaje przez sklejenie od dwóch do kilku warstw masy papierniczej (masa włókna celulozy z masą ścieru drzewnego i z masą z oczyszczonej i rozwłóknionej makulatury lub szmat, w postaci koloidalnej zawiesiny o ściśle określonej smarności – stopniu zmielenia i gęstości). Właściwości: odpady biodegradowalne, palne, stałe, nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, nie stwarzają zagrożenia dla ludzi i środowiska</p>	
25. Metale żelazne	Kod: 19 12 02
<p>Źródło powstawania: Odpady wytwarzane w wyniku frakcjonowania w separatorze Fe frakcji podsitowej 19 12 12 wytworzonej na sicie o oczkach 80 mm, odpady wytwarzane: z demontażu odpadów wielkogabarytowych oraz w wyniku frakcjonowania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych na linii sortowniczej oraz z frakcji materiałowych oraz w wyniku sortowania odpadów surowcowych zbieranych selektywnie.</p> <p>Skład chemiczny odpadu: Elementy stalowe i żeliwne różnej wielkości. Stal - stop żelaza z węglem, plastycznie obrobiony i obrabialny cieplnie, o zawartości węgla nieprzekraczającej 2,11 %. Obok żelaza i węgla stal zawiera również inne składniki, głównie metale, zwykle chrom, nikiel, mangan, wolfram, miedź, molibden, tytan. Pierwiastki takie jak tlen, azot, siarka oraz wtrącenia niemetaliczne, głównie tlenków siarki i fosforu zwane są zanieczyszczeniami. Stal otrzymuje się z surówki w procesie świeżenia. Żeliwo – stop odlewniczy żelaza z węglem, krzemem, manganem, fosforem, siarką i innymi składnikami, zawierający od 2,11 do 4,3% węgla w postaci cementytu lub grafitu.</p>	

<p>Żeliwo otrzymuje się przez przetapianie surówki z dodatkami żelaza stalowego lub żeliwnego w piecach zwanych żeliwiakami . Właściwości: odpad stały, nie stanowi istotnego zagrożenia dla środowiska, nie posiada właściwości niebezpiecznych.</p>	
26. Metale nieżelazne	Kod: 19 12 03
<p>Źródło powstawania: Odpady wytwarzane w wyniku przetwarzania metodą odzysku poprzez demontaż odpadów wielkogabarytowych oraz odpady wytwarzane w wyniku frakcjonowania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych na linii sortowniczej oraz z frakcji materiałowych oraz odpady wytwarzane w wyniku przetwarzania w linii sortowania odpadów surowcowych, zbieranych w sposób selektywny.</p>	
<p>Skład chemiczny odpadu: Elementy o różnej wielkości z miedzi, brązu, mosiądzu, cyny, aluminium, ołowiu oraz kable miedziane i aluminiowe. Miedź – czerwono-brunatny metal z grupy metali przejściowych układu okresowego. Czysta miedź zawiera 0,01-1,0 % zanieczyszczeń, zależnie od rodzaju wytwarzania, przetwarzania i oczyszczania. Za zanieczyszczenia uważa się takie pierwiastki jak: Bi, Pb, Sb, As, Fe, Ni, Sn, Zn oraz S. Jest dość odporna chemicznie, zalicza się do metali półszlachetnych. Nie ulega działaniu kwasów w warunkach nieutleniających, natomiast w warunkach utleniających roztwarza się bez wydzielania wodoru. Miedź tworzy dużą różnorodność związków. Nie reaguje z wodą, ale na powietrzu pokrywa się cienką warstwą CuO, w wyniku czego ciemnieje i przybiera barwę określaną jako czerwona lub czerwono-brązowa. Miedź metaliczna w postaci pyłu jest bardzo łatwopalna i szkodliwa dla środowiska. Aluminium – glin (srebrzystobiały metal) o czystości technicznej, zawierający różne ilości zanieczyszczeń, zależnie od metody otrzymywania. Glin w stanie czystym powoli utlenia się na powietrzu, ulegając pasywacji. Podgrzewany reaguje z tlenem obecnym w powietrzu tworząc tlenek. Glin łatwo roztwarza się w mocnych zasadach. W kwasie solnym i w rozcieńczonym kwasie siarkowym roztwarza się wypierając wodór, natomiast reakcja ze stężonym kwasem siarkowym i rozcieńczonym kwasem azotowym przebiega inaczej – wydziela się odpowiednio dwutlenek siarki i dwutlenek azotu. W stężonym kwasie azotowym glin ulega pasywacji. Cyna – srebrzystobiały metal z grupy metali przejściowych układu okresowego. Ulega działaniu mocnych kwasów i stężonych, gorących wodorotlenków alkalicznych. Z tlenem cyna tworzy czarnogranatowy tlenek cyny(II) SnO i biały tlenek cyny(II) SnO₂. Cyna tworzy związki z wodorem, siarką, fluorowcami. Cyna jest składnikiem brązów, stopów łożyskowych i czcionkowych oraz stopów do lutowania. Ołów jest miękkim metalem barwy niebieskawoszarej. Czysty ołów pokrywa się na powietrzu warstwą wodorotlenku i węglanu. Halogenki oraz siarczany są trudno rozpuszczalne, z tego względu ołów praktycznie nie rozpuszcza się w rozcieńczonych kwasach siarkowym, chlorowodorowym, bromowodorowym i jodowodorowym. Stężony kwas solny roztwarza ołów, dzięki tworzeniu się kompleksów chlorkowych, podobnie, gorący, stężony kwas siarkowy. Ołów rozpuszcza się całkowicie w rozcieńczonym kwasie azotowym a także w kwasie octowym. Sole i tlenki tego pierwiastka są trującą kumulującą się w organizmie. Brąz – stop miedzi z cyną lub innymi metalami (ołów, cynk, żelazo, mangan, glin, nikiel, beryl, tytan), w których zawartość miedzi zawiera się w granicach 80-90 % wagowych. Mosiądz – stop miedzi i cynku, zawierający do 40% cynku. Może zawierać dodatki innych metali, takich jak ołów, aluminium, cyna, mangan, żelazo, chrom oraz krzem. Topi się w temp. poniżej 1000 °C (zależnie od gatunku). Powyżej temperatury 907 °C główny składnik stopowy mosiądzu tj. cynk zaczyna parować powodując tworzenie się zgaru. Mosiądz ma kolor pomarańczowo-żółty, przy mniejszych zawartościach cynku zbliżający się do naturalnego koloru miedzi. Stop ten jest odporny na korozję, ciągliwy, łatwy do obróbki plastycznej. Posiada dobre właściwości odlewnicze. W niektórych zastosowaniach jego wadą jest stosunkowo duża gęstość. Kable – element obwodu elektrycznego służący do prowadzenia prądu elektrycznego wzdłuż określonej drogi. Wykonany jest z materiału przewodzącego, najczęściej miedzi lub aluminium, w postaci drutu, linki lub szynoprzewodu. Jest izolowany polwinilem lub gumą. Właściwości: odpad stały, nie stanowi istotnego zagrożenia dla środowiska, nie posiada właściwości niebezpiecznych.</p>	
27. Tworzywa sztuczne i guma	Kod: 19 12 04
<p>Źródło powstawania: Odpady wytwarzane w wyniku frakcjonowania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych na linii sortowniczej oraz frakcji materiałowych oraz odpady wytwarzane w wyniku przetwarzania w linii sortowania odpadów surowcowych zbieranych w sposób selektywny.</p>	
<p>Skład chemiczny odpadu: Opony gumowe, taśmy gumowe, inne drobne elementy z tworzyw sztucznych. Głównym składnikiem opony jest guma, czyli produkt wulkanizacji kauczuku. Jako dodatki wulkanizacyjne stosuje się siarkę, tlenek cynku lub magnezu, nadtlenki, aminy, tiole. Zawiera również napełniacze (sadza), plastyfikatory (kalafonia, oleje roślinne, kwasy tłuszczowe, żywice, ftalany), substancje przeciwstarzeniowe (pochodne fenoli i amin), środki utrudniające palenie (trójtlenek antymonu, chloroparafina, borany) i dodatki antystatyczne (sadza, czwartorzędowe sole amonowe). Główne składniki tworzyw sztucznych to polietylen (PE), polipropylen (PP) i polistyren (PS). Są to związki organiczne zbudowane z węgla i wodoru z domieszkami pigmentów, środków światło- i ogniotrwałych, stabilizatorów i zmiękczaczy.</p>	

<p>Tworzywa sztuczne (politereftalan etylenu, polietylen, polipropylen, polistyren, polichlorek winylu) – materiały składające się z polimerów syntetycznych (wytworzonych sztucznie przez człowieka i niewystępujących w naturze) lub zmodyfikowanych polimerów naturalnych oraz dodatków modyfikujących. Pod względem chemicznym są to związki organiczne zbudowane głównie z węgla i wodoru, ale też z tlenu, chloru, azotu i innych pierwiastków.</p> <p>Właściwości: odpad stały, nie stanowi istotnego zagrożenia dla środowiska, nie posiada właściwości niebezpiecznych.</p>	
28. Szkło	Kod: 19 12 05
<p>Źródło powstawania: Odpady wytwarzane w wyniku frakcjonowania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych na linii sortowniczej oraz frakcji materiałowych oraz odpady wytwarzane w wyniku przetwarzania w linii sortowania odpadów surowcowych zbieranych w sposób selektywny.</p>	
<p>Skład chemiczny odpadu Drobne elementy szklane, stłuczka szklana. Szkło - stop krzemianow wapnia i sodu. Otrzymuje się je przez stopienie gruboziarnistego piasku o zawartości krzemionki powyżej 99%, sody bezwodnej Na₂CO₃ lub siarczanu sodowego Na₂SO₄ i czystego wapienia CaCO₃. Do mieszaniny dodaje się stłuczki szklanej. Otrzymane po stopieniu szkło ma skład zbliżony do wzoru: Na₂•CaO•6SiO₂.</p> <p>Właściwości: odpad stały, nie stanowi istotnego zagrożenia dla środowiska, nie posiada właściwości niebezpiecznych.</p>	
29. Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	Kod: 19 12 07
<p>Źródło powstawania: Odpady wytwarzane w wyniku frakcjonowania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych na linii sortowniczej oraz frakcji materiałowych oraz odpady wytwarzane w wyniku przetwarzania w linii sortowania odpadów surowcowych zbieranych w sposób selektywny.</p>	
<p>Skład chemiczny odpadu: Elementy drewniane o dużych rozmiarach nie zawierające substancji niebezpiecznych. Naturalny materiał kompozytowy o osnowie polimerowej wzmocniony ciętymi włóknami polimerowymi, którymi są podłużne komórki zorientowane jednoosiowo. Podstawowymi pierwiastkami wchodzącymi w skład drewna są: węgiel (49,5 %), tlen (43,8 %), wodór (6,0 %), azot (0,2 %) i inne. Główne związki tworzące drewno to: celuloza (ok. 45 %), hemicelulozy (ok. 30 %) i lignina (ok. 20 %). Ponadto w drewnie występują też: cukier, białko, skrobia, garbniki, olejki eteryczne, guma oraz substancje mineralne, które po spaleniu dają popiół. Skład chemiczny popiołu zależy od rodzaju drzewa, klimatu, gleby itp.</p> <p>Właściwości: odpad stały, nie stanowi istotnego zagrożenia dla środowiska, nie posiada właściwości niebezpiecznych.</p>	
30. Tekstylia	Kod: 19 12 08
<p>Źródło powstawania: Odpady wytwarzane w wyniku frakcjonowania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych na linii sortowniczej oraz frakcji materiałowych oraz odpady wytwarzane w wyniku przetwarzania w linii sortowania odpadów surowcowych zbieranych w sposób selektywny.</p>	
<p>Skład chemiczny odpadu: Tkaniny i dzianiny kolorowe lub jednobarwne, naturalne lub sztuczne oraz wszelkie z nich wyroby (odzieżowe, tapicerskie, dekoracyjne, itp.). Tkaniny i dzianiny (wyrób włókienniczy płaski powstający w wyniku przeplatania ze sobą, według założonego splotu, wzajemnie prostopadłych układów nitek osnowy i wątku) i wyroby z tkanin i dzianin (odzieżowe, tapicerskie, dekoracyjne, itp.) z tworzyw naturalnych lub sztucznych. Właściwości użytkowe tkanin są uzależnione od surowca z jakiego zostały wykonane, grubości nitek, splotu oraz liczności osnowy i wątku. Z uwagi na gatunek materiały tekstylne dzielą się na: bawełniane, jedwabne, lniane i konopne, wełniane, syntetyczne, sztuczne.</p> <p>W każdym z powyżej wymienionych gatunków wyróżnić można od kilku do kilkudziesięciu rodzajów tkanin i dzianin. Właściwości: odpad stały, nie stanowi istotnego zagrożenia dla środowiska, nie posiada właściwości niebezpiecznych.</p>	
31. Minerality (np. piasek, kamienie)	Kod: 19 12 09
<p>Źródło powstawania: Odpady wytwarzane w wyniku frakcjonowania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych na linii sortowniczej oraz frakcji materiałowych oraz odpady wytwarzane w wyniku przetwarzania w linii sortowania odpadów surowcowych zbieranych w sposób selektywny.</p>	
<p>Skład chemiczny odpadu: Wszelkiego rodzaju kamienie, kawałki betonu, cegieł, gruzu itp. wysegregowane na linii sortowniczej ze zmieszanych odpadów komunalnych frakcji powyżej 80 mm. Beton – materiał powstały ze zmieszania cementu, kruszywa grubego i drobnego oraz ewentualnych domieszek i dodatków, który uzyskuje swoje właściwości w wyniku hydratacji cementu. Skład chemiczny betonu zależy od jego wsadu.</p> <p>Cegła – materiał budowlany w kształcie prostopadłościanu (także klina, wycinka pierścienia kołowego lub kształtki) uformowany z gliny, wapna, piasku, cementu (bloczki betonowe) lub innych surowców mineralnych, który wytrzymałość mechaniczną i odporność na wpływy atmosferyczne uzyskuje poprzez proces suszenia, wypalania lub naparzenia parą wodną. Typowy skład chemiczny cegły: Al₂O₃ – 69 - 71 %, CaO – 28 - 30 %, SiO₂ – mniej niż 0,5 %, Fe₂O₃ – mniej niż 0,3 %. Właściwości: odpad stały, nie stanowi istotnego zagrożenia dla środowiska, nie posiada właściwości niebezpiecznych.</p>	
32. Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów	Kod: 19 12 12

inne niż wymienione w 19 12 11 - balast	
<p>Źródło powstawania: Materiały nieprzydatne (balast) z: segregacji na linii sortowniczej niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych – frakcja pow. 80 mm (nadsitówka), segregacji i doczyszczania na linii sortowniczej selektywnie zbieranych odpadów opakowaniowych, doczyszczania odpadów palnych oraz materiał z rozdrabniania pozostałości z demontażu odpadów wielkogabarytowych i pozostałość z demontażu odpadów wielkogabarytowych.</p>	
<p>Skład chemiczny odpadu: Materiały nienadające się do dalszego przetwarzania, to jest elementy z tworzyw sztucznych, szkła, gumy, drewna, taśmy, folie, zabrudzone tekstylia i obuwie, zabrudzone opakowania wszelkich rodzajów, gruz, itp. będące pozostałością po segregacji na linii sortowniczej zmieszanych odpadów komunalnych - frakcja powyżej 80 mm (nadsitówka), segregacji i doczyszczaniu na linii sortowniczej selektywnie zbieranych odpadów opakowaniowych, doczyszczaniu odpadów palnych oraz materiał z rozdrabniania pozostałości z demontażu odpadów wielkogabarytowych i pozostałość z demontażu odpadów wielkogabarytowych. Właściwości: odpad stały, nie stanowi istotnego zagrożenia dla środowiska, nie posiada właściwości niebezpiecznych.</p>	
33. Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (frakcja < 80 mm) podsitowa	Kod: 19 12 12
<p>Źródło powstawania: Frakcja poniżej 80 mm z przesiewania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych na mobilnym przesiewaczu bębnowym, frakcja poniżej 80 mm z przesiewania balastu powstającego po segregacji na linii sortowniczej frakcji nadsitowej pochodzącej z przesiewania zmieszanych odpadów komunalnych, frakcja poniżej 20 mm z przesiewania stabilizatu na sicie o oczkach 20 mm.</p>	
<p>Skład chemiczny odpadu: Odpady komunalne (odpady powstające w gospodarstwach domowych i związane z nieprzemysłową działalnością człowieka) frakcji poniżej 80 mm, to jest mieszanina odpadów ulegających biodegradacji (odpady spożywcze pochodzenia roślinnego, odpady spożywcze pochodzenia zwierzęcego, resztki roślin, zeschnięte kwiaty, trawa, gałęzie, itp.), drobnych elementów z papieru, szkła, tworzyw sztucznych, metali i drewna, piasku, gleby i ziemi, kawałków betonu, cegieł, resztek ceramicznych, kamieni, itp. kierowana do procesu stabilizacji tlenowej. Skład chemiczny mocno zmienny i zależny od pory roku i miejsca pochodzenia odpadów. Właściwości: odpad stały, nie stanowi istotnego zagrożenia dla środowiska, nie posiada właściwości niebezpiecznych.</p>	
34. Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (frakcja > 80 mm) nadsitowa	Kod: 19 12 12
<p>Źródło powstawania: Frakcja powyżej 80 mm z przesiewania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych na przesiewaczu bębnowym, frakcja powyżej 80 mm z przesiewania balastu powstającego po segregacji na linii sortowniczej frakcji nadsitowej pochodzącej z przesiewania zmieszanych odpadów komunalnych, frakcja powyżej 20 mm z przesiewania stabilizatu na sicie o oczkach 20 mm.</p>	
<p>Skład chemiczny odpadu: Odpady komunalne (odpady powstające w gospodarstwach domowych i związane z nieprzemysłową działalnością człowieka) frakcji powyżej 80 mm, to jest mieszanina dużych elementów i opakowań z papieru i tektury, szkła, metali, tworzyw sztucznych i drewna, opakowań wielomateriałowych, tekstyliów (wyroby odzieżowe, tapicerskie, dekoracyjne), duże kawałki gruzu, cegieł, duże kamienie, gałęzie, itp., które są kierowane do segregacji na linii sortowniczej. Skład chemiczny mocno zmienny i zależny od pory roku i miejsca pochodzenia odpadów. Właściwości: odpad stały, nie stanowi istotnego zagrożenia dla środowiska, nie posiada właściwości niebezpiecznych.</p>	
35.Uwodnione odpady ciekłe inne niż wymienione w 16 10 01	Kod: 16 10 02
<p>Źródło powstawania: Eksploatacja instalacji do biologicznego przetwarzania odpadów (część biologiczna instalacji MPB). Odpad powstaje w związku z utrzymaniem w sprawności instalacji do biologicznego przetwarzania odpadów. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, nie stwarzają zagrożenia dla ludzi i środowiska</p>	
<p>Skład chemiczny odpadu: Odpady z płuczki. Skład: mieszanina wody i siarczanu amonu (NH₄)₂SO₄ - nieorganiczny związek chemiczny, sól amonowa kwasu siarkowego. Właściwości: odpad ciekły, nie stanowi istotnego zagrożenia dla środowiska, nie posiada właściwości niebezpiecznych.</p>	
36.Inne nie wymienione odpady (zużyta karpina)	Kod: ex 19 05 99
<p>Źródło powstawania: Odpad powstaje w związku z utrzymaniem w sprawności instalacji do biologicznego przetwarzania odpadów. Odpad powstaje przy wymianie złoża w biofiltrach.</p>	
<p>Skład chemiczny odpadu: Kora, zrębki drewniane. Materiał filtracyjny składa się głównie z celulozy. Właściwości: odpad stały, obojętny, nie stanowi istotnego zagrożenia dla środowiska, nie posiada właściwości niebezpiecznych.</p>	
37.Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	Kod: 19 08 14

<p>Źródło powstawania: Eksploatacja instalacji do biologicznego przetwarzania odpadów (część biologiczna instalacji MPB). Odpad powstaje w związku z utrzymaniem w sprawności instalacji do biologicznego przetwarzania odpadów. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, nie stwarzają zagrożenia dla ludzi i środowiska</p>	
<p>Skład chemiczny odpadu: Odpady z myjni przejazdowej kół i podwozi oraz osadników ścieków. Skład głównie frakcja mineralna: zawiesina, kamienie (SiO₂). Właściwości: odpad ciekły, nie stanowi istotnego zagrożenia dla środowiska, nie posiada właściwości niebezpiecznych.</p>	
38. Odpady wielkogabarytowe (odpady przeszkadzające z zasobni)	Kod: ex 20 03 07
<p>Źródło powstawania: Odpady wytwarzane w wyniku segregacji ręcznej z odpadów przekazanych do przetwarzania w zasobni instalacji.</p>	
<p>Skład chemiczny odpadu: Odpady przeszkadzające z zasobni. Odpady z: tworzyw sztucznych, papieru, metali, wielomateriałowe. Właściwości: Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, nie stwarzają zagrożenia dla ludzi i środowiska.</p>	
39. Niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne	Kod: 20 03 01
<p>Źródło powstawania: Odpady wytwarzane w wyniku segregacji ręcznej z odpadów przekazanych do przetwarzania w zasobni instalacji.</p>	
<p>Skład chemiczny odpadu: Odpady komunalne zmieszane stanowią heterogenną mieszaninę różnych materiałów o zróżnicowanym składzie i właściwościach, występujących w różnych proporcjach zmieniających się w zależności od wielu czynników, w tym: pory roku, sposobu ogrzewania budynków i wielu innych. W skład morfologiczny odpadów zmieszanych wchodzi m.in.: Frakcja 0-10 mm, głównie składniki mineralne w tym szczególnie metale ciężkie, popiół oraz wiele składników organicznych biodegradowalnych; - odpady spożywcze, w których dominują węglowodany, białka, ligniny i tłuszcze, - odpady papieru i tektury, w których dominującą rolę odgrywa celuloza, - tworzywa sztuczne, w tym szczególnie PET, a także polietylen, polistyren i inne. Ważną grupę stanowi szkło i różne metale, głównie żelazo. Właściwości: odpad stały, nie stanowi istotnego zagrożenia dla środowiska, nie posiada właściwości niebezpiecznych. Odpady zmieszane charakteryzują się niską gęstością, dobrymi właściwościami nawozowymi i wzrastającymi właściwościami paliwowymi.</p>	
40. Kompost nieodpowiadający wymaganiom	Kod: ex 19 05 03
<p>Źródło powstawania: Kompost nieodpowiadający wymaganiom powstający w wyniku frakcjonowania odpadu 19 05 03 powstałego w wyniku kompostowania odpadów zielonych zebranych selektywnie, na sicie o oczkach 20 mm.</p>	
<p>Parametry: pH – 6,5-7,0; N_{org} – co najmniej 0,4 % P₂O₅ – co najmniej 0,2 % K₂O – co najmniej 0,5 % Metale ciężkie – brak Żywe jaja pasożytów jelitowych – brak, Substancja organiczna – co najmniej 15 % Zastosowanie: w uprawach polowych, sadownictwie, ogrodnictwie, rekultywacji terenów zdegradowanych oraz do zakładania i zasilania trawników. Ze względu na skład i właściwości odpad może poprawić właściwości gleby i może być kierowany do odzysku R10.</p>	
41. Minerale (np. piasek, kamienie)	Kod: 19 12 09
<p>Źródło powstawania: Przetwarzanie odpadów budowlanych.</p>	
<p>Skład chemiczny: Frakcja mineralna, pylista. Materiał sypki o dużym ciężarze właściwym. Są to wszelkiego rodzaju kamienie, kawałki betonu, cegieł, gruzu itp. Pod względem chemicznym jest to kwarc SiO₂, kalcyt, AlO₃, CaO – mieszanki gliny z wapnem i cementem.</p>	
42. Inne odpady z ręcznej obróbki odpadów budowlanych (tworzywa, folie, gumy, papier, tektura)	Kod: 19 12 12
<p>Źródło powstawania: Przetwarzanie odpadów budowlanych.</p>	
<p>Skład chemiczny: materiał z demontażu odpadów budowlanych (tworzywa, folie, gumy, papier, tektura), posiadający kaloryczność, nadający się do odzysku.</p>	
43. Inne odpady z frakcjonowania kompostu na sicie o oczkach 20 mm (folie)	Kod: 19 12 12
<p>Źródło powstawania: Frakcja nadsitowa z frakcjonowania kompostu na sicie o oczkach 20 mm.</p>	

Skład chemiczny: Polietylen – polimer etenu, polipropylen [CH ₂ CH(CH ₃)]. Materiał wysokokaloryczny, przeznaczony do odzysku R1.	
44. Inne niewymienione odpady (karpina z mielenia odpadu o kodzie 19 12 07)	Kod: 19 05 99
Źródło powstawania: Odpad powstaje z mielenia drewna wyselekcjonowanego w czasie demontażu odpadów wielkogabarytowych nie zawierającego odpadów niebezpiecznych.	
Skład chemiczny: Zrębki drewniane, materiał filtracyjny składający się głównie z celulozy. Odpad w postaci sypkiej, obojętny, nie stanowi istotnego zagrożenia dla środowiska. Zastosowany jako dodatek do procesu stabilizacji tlenowej (D8) poprawia strukturę wsadu i ułatwia napowietrzanie poprzez zwiększenie porowatości.	
45. Inne niewymienione odpady (zużyta karpina)	Kod: ex 19 05 99
Źródło powstawania: Odpad powstaje w związku z utrzymaniem w sprawności instalacji do kompostowania odpadów biodegradowalnych (złóżce biologiczne filtrujące), w tym zielonych selektywnie zebranych.	
Skład chemiczny: Kora, zrębki drewniane. Materiał filtrujący, składający się głównie z celulozy. Odpad stały, obojętny, nie stanowi istotnego zagrożenia dla środowiska, nie posiada właściwości niebezpiecznych. Zastosowany jako dodatek do procesu stabilizacji tlenowej (D8) poprawia strukturę wsadu i ułatwia napowietrzanie poprzez zwiększenie porowatości.	
46. Zużyte opony	Kod: 16 01 03
Źródło powstawania: Odpady wytwarzane w wyniku frakcjonowania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych na linii sortowniczej oraz frakcji materiałowych	
Skład chemiczny odpadu Opona składa się z bieżnika (guma), osnowy, kordu stalowego. Guma: elastomer chemicznie zbudowany z alifatycznych łańcuchów polimerowych (np. poliolefin). Kord stalowy: stal. Guma w ścisłym znaczeniu nie jest odporna na wysoką temperaturę i pali się wydzielając czarny, gryzący dym. Gęstość gumy waha się w granicach od 1,1 do 2 i więcej g/cm ³ . Odpady nie zawierają substancji i materiałów kwalifikujących je do odpadów niebezpiecznych.	
47. Inne niewymienione odpady	Kod: 17 01 82
Źródło powstawania: Odpady wytwarzane w wyniku frakcjonowania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych na linii sortowniczej.	
Skład chemiczny odpadu: Gruz, cegły lub ceramika, tynk, tapety lub okleiny, o charakterze nietypowym lub zmieszane ze sobą w sposób nieselektywny. Właściwości: odpad stały, nie stanowi istotnego zagrożenia dla środowiska, nie posiada właściwości niebezpiecznych.	
48. Drewno	Kod: 17 02 01
Odpady wytwarzane w wyniku frakcjonowania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych na linii sortowniczej.	
Skład chemiczny odpadu: Celuloza Postać stała. Odpady nie posiadają właściwości łatwopalnych, żrących, drażniących, są nierozpuszczalne i nie wchodzą w reakcje fizyczne ani chemiczne.	

5.4.3. Warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego

Na terenie Spółki wydzielono następujące strefy pożarowe:

Tabela nr 17

Lp.	Nazwa strefy	Warunki przeciwpożarowe	Gęstość obciążenia ogniowego
1.	Strefa pożarowa nr 1 – hala sortowni odpadów wraz z boksami magazynowymi	<ul style="list-style-type: none"> – kategoria PM, – powierzchnia strefy ok. 3200 m², – odporność pożarowa klasy „E”, – budynek hali sortowni wyposażony jest w klapy dymowe, samoczynne urządzenie oddymiające, awaryjne oświetlenie ewakuacyjne, instalację hydrantową i w przeciwpożarowe wyłączniki prądu, 	2500 MJ/m ²

		<ul style="list-style-type: none"> - wydzielenie pożarowe dokonane za pomocą przestrzeni o szerokości min. 16 m od S-3, S-6, S-7. 	
2.	Strefa pożarowa nr 2 – budynek zaplecza socjalnego	<ul style="list-style-type: none"> - kategoria ZL III, - odporność pożarowa przewidziana dla klasy „E”, - powierzchnia ok. 260,0 m², - wyposażenie w awaryjne oświetlenia ewakuacyjne oraz przeciwpożarowe wyłączniki prądu, - wydzielenie przeciwpożarowe dokonane za pomocą ściany o klasie REI 120 (od S-1). 	-
3.	Strefa pożarowa nr 4.1 – plac gotowego kompostu wraz z tymczasowym placem magazynowania odpadów gabarytowych	<ul style="list-style-type: none"> - kategoria PM, - powierzchnia strefy ok. 7400 m², gdzie magazynowane są odpady palne, - wydzielenie przeciwpożarowe od strefy S-8 dokonane za pomocą ściany o odporności ogniowej REI 120. 	do 2000 MJ/m ²
4.	Strefa pożarowa nr 4.2 – bioreaktory, maszynownia, biofiltr, plac magazynowy odpadów z grupy 19 (tj. odpady z mechanicznej obróbki odpadów, tzw. nadsitówka)	<ul style="list-style-type: none"> - kategoria PM, - powierzchnia strefy ok. 3900 m², w której magazynowane są odpady palne, - wydzielenie przeciwpożarowe (od sąsiednich obiektów) od strefy S-1 do strefy S-4.1 dokonane za pomocą pasów wolnego terenu o szerokości co najmniej 20 m, - instalacja biologicznego przetwarzania wraz z maszynownią oraz biofiltrem wyposażona jest w awaryjne oświetlenia ewakuacyjne przeciwpożarowe wyłączniki prądu. 	do 2000 MJ/m ²
5.	Strefa pożarowa nr 5 – budynek stacji trafo	<ul style="list-style-type: none"> - powierzchnia ok. 6,0 m², - wydzielenie pożarowe dokonane za pomocą wolnej przestrzeni o szerokości min. 8,0 m. 	do 500 MJ/m ²
6.	Strefa pożarowa nr 6 – węzeł przetwarzania i magazynowania odpadów	<ul style="list-style-type: none"> - kategoria PM, - powierzchnia ok. 800 m², - ilość do 14 Mg, - wydzielenie przeciwpożarowe do S-1 dokonane za pomocą przestrzeni o szerokości min. 16,0 m, - wydzielenie przeciwpożarowe od S-5, S-4 dokonane za pomocą przestrzeni o szerokości min. 8,0 m, 	do 500 MJ/m ²
7.	Strefa pożarowa nr 7 to wiatra garażowa	<ul style="list-style-type: none"> - powierzchnia ok. 320 m², - kategoria PM, - wydzielenie przeciwpożarowe od S-1 dokonane za pomocą przestrzeni o szerokości min. 16,0 m liczone w kierunku ścian osłonowych. 	do 500 MJ/m ²
8.	Strefa pożarowa nr 8 – zbiornik wód deszczowych z funkcją ppoż.	<ul style="list-style-type: none"> - kategoria PM, - powierzchnia ok. 88 m², - wydzielenie przeciwpożarowe od S-4 i S-10 dokonane za pomocą ściany (o odporności ogniowej REI 120) osłonowej na przedłużeniu ścian zbiornika, - wydzielenie przeciwpożarowe od S-1 dokonane za pomocą przestrzeni o szerokości min. 16,0 m. 	-
9.	Strefa pożarowa nr 9 – składowisko odpadów – kwatera nr 2	<ul style="list-style-type: none"> - kategoria PM, - powierzchnia strefy pożarowej 1000 m². 	9600 MJ/m ²
10.	Strefa pożarowa nr 10 – plac tymczasowego magazynowania odpadów	<ul style="list-style-type: none"> - kategoria PM, - powierzchnia 650 m², - wydzielenie przeciwpożarowe od sąsiednich obiektów dokonane za pomocą przestrzeni 	powyżej 4000 MJ/m ²

opakowaniowych oraz odpadów z mechanicznej obróbki odpadów	o szerokości min. 20,0 m.	
--	---------------------------	--

Na polach składowych (kwaterach składowiska) znajdują się studnie odgazowujące, gdzie występuje atmosfera wybuchowa zawierająca mieszaninę gazu palnego, tj. metanu z powietrzem. Studnie stanowią strefę „1”, tj. wewnątrz studni odgazowującej i do metra od wylotu studni oraz strefę „2”, tj. do 3 metrów od strefy „1” (przeźren przy studni).

Na terenie Spółki obiekty: instalacja biologicznego przetwarzania wraz z maszynownią oraz biofiltrem oraz hala sortowni wraz z zapleczem socjalnym wyposażone są w instalację piorunochronną. Teren na którym zlokalizowane są instalacje oraz magazyny odpadów wyposażony jest w drogi pożarowe, a źródłem wody do gaszenia pożarów jest zbiornik wód deszczowych oraz dwa hydranty zewnętrzne Dn 80.

5.5. Ilość, stan i skład ścieków powstających w wyniku eksploatacji instalacji (BAT 3 (ii))

5.5.1. Ilość ścieków powstających w wyniku eksploatacji instalacji

Tabela nr 18

Instalacja	Rodzaj ścieków	Ilość ścieków	
		m ³ /d	m ³ /rok
Instalacja do składowania odpadów innych niż niebezpieczne	odcieki z kwater składowiska	32,00	11 680
	ścieki technologiczne ze śluzu dezynfekcyjnej	2,50	913
	ścieki ze stanowiska mycia i dezynfekcji pojazdów	0,10	37
Instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów (MPB)	ścieki z procesów technologicznych sortowania odpadów komunalnych zmieszanych z instalacją biologicznego przetwarzania odpadów z wykorzystaniem stabilizacji tlenowej	1,50	1 643
Instalacje i obiekty pozostałe	ścieki ze stanowiska magazynowania i tankowania paliw	0,05	19
	ścieki z procesu suszenia balastu pochodzącego z segregacji zmieszanych odpadów komunalnych i balastu pochodzącego z segregacji odpadów pochodzących z segregacji u źródła	5,88	2 147
	ścieki/odcieki z procesu kompostowania odpadów zielonych selektywnie zebranych	1,20	438
	ścieki z dróg i placów technologicznych i boksów magazynowych mające kontakt z odpadami	10,00	3 650
	ścieki ujęte z posadzek obiektów technologicznych, sortowni	1,60	584

5.5.2. Stan i skład ścieków przemysłowych powstających w wyniku eksploatacji instalacji

Instalacja do składowania odpadów innych niż niebezpieczne

Tabela nr 19

Lp.	Wskaźniki	Jednostka	Wartość
1.	Odczyn pH	-	8,5
2.	Przewodność elektrolityczna właściwa	μS/cm	15000
3.	Cynk	mg Zn/l	2,0
4.	Kadm	mg Cd/l	0,05
5.	Miedź	mg Cu/l	1,0
6.	Ołów	mg Pb/l	1,0
7.	Chrom ⁺⁶	mg Cr/l	0,5
8.	Rtęć	mg Hg/l	0,006
9.	Nikiel	mg Ni/l	0,5
10.	WWA	mg/l	0,001

11.	OWO	mg C/l	900
12.	Zawiesiny ogólne	mg /l	100
13.	Węglowodory ropopochodne	mg /l	15
14.	Fenole – pochodne środka dezynfekcyjnego	mg/l	15
15.	ChZT _{Cr}	mg O ₂ /l	1000

Instalacja mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów (MBP)

Tabela nr 20

Lp.	Wskaźniki	Jednostka	Wartość
1.	Odczyn pH	-	8,5
2.	Przewodność elektrolityczna właściwa	μS/cm	15000
3.	Cynk	mg Zn/l	1,0
4.	Kadm	mg Cd/l	0,03
5.	Miedź	mg Cu/l	0,5
6.	Ołów	mg Pb/l	0,5
7.	Chrom ⁺⁶	mg Cr/l	0,5
8.	Rtęć	mg Hg/l	0,006
9.	Nikiel	mg Ni/l	0,5
10.	WWA	mg/l	0,001
11.	OWO	mg C/l	300
12.	Zawiesiny ogólne	mg /l	100
13.	Węglowodory ropopochodne	mg /l	15

Instalacje i obiekty pozostałe

Tabela nr 21

Lp.	Wskaźniki	Jednostka	Wartość
1.	Odczyn pH	-	8,5
2.	Przewodność elektrolityczna właściwa	μS/cm	3000
3.	ChZT _{Cr}	mg O ₂ /l	1000
4.	Zawiesiny ogólne	mg /l	100
5.	Węglowodory ropopochodne	mg /l	15
6.	Fenole – pochodne środka dezynfekcyjnego	mg/l	15

Powstające na terenie instalacji ścieki technologiczne kierowane są do jednego wspólnego zbiornika odcieków o pojemności 650 m³. Zgromadzone w zbiorniku ścieki poprzez przepompownię (drugą niezależną pompą) będą wykorzystywane do zraszania deponowanych odpadów albo rurociągiem tłocznym kierowane na oczyszczalnię ścieków.

W przypadku zaistnienia braku możliwości przyjmowania ścieków na oczyszczalnię, ścieki będą wywożone wozami asenizacyjnymi na inną oczyszczalnię ścieków mogącą przyjąć ten rodzaj ścieków.

5.6. Dopuszczalne warianty pracy instalacji

Nie przewiduje się wariantów funkcjonowania kwater składowiska odpadów. Technologia składowania odpadów nie podlega wariantowaniu.

Wyłączenie mechaniczno-biologicznej instalacji przetwarzania odpadów uzasadnione jest w przypadku awarii instalacji lub w przypadku posiadania niedostatecznej ilości lub braku odpadów do przetwarzania.

6. Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii w czasie funkcjonowania instalacji w warunkach odbiegających od normalnych, w szczególności w przypadku rozruchu

i unieruchomienia instalacji, a także warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii w takich przypadkach oraz warunki emisji

Nie przewiduje się pracy instalacji w warunkach odbiegających od normalnych. Wszystkie zmiany w pracy instalacji są realizowane zgodnie z instrukcjami technologicznymi: uruchomienia, zatrzymania, w tym zatrzymania w sytuacji awaryjnej.

W obrębie instalacji awarie mogą być powodowane brakiem zasilania w wodę i/lub energię elektryczną, co może prowadzić do zatrzymania instalacji.

W przypadku konieczności wymiany złoża w biofiltrze – dokonywana jest wymiana całego kontenera wypełnionego złożem. Wymiana taka trwa kilkanaście minut.

7. Wymagane działania, w tym wyszczególnienie środków technicznych mających na celu zapobieganie lub ograniczenie emisji, w szczególności sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości, w tym sposoby ograniczania oddziaływań transgranicznych

7.1. Działania i środki mające na celu ograniczenie emisji substancji do środowiska w celu osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości oraz ograniczenia oddziaływań transgranicznych

Znajdująca się na terenie CZYSTEGO REGIONU Sp. z o.o. w Kędzierzynie-Koźlu instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych o zdolności przetwarzania: 62 000 Mg/rok, tj. 239 Mg/dobę w części mechanicznej oraz 31 000 Mg/rok, tj. 124 Mg/d w części biologicznej spełnia wymagania wynikające z najlepszych dostępnych technik zawartych w dokumentach referencyjnych, a w szczególności w opublikowanej 17 sierpnia 2018 r. w Dzienniku Urzędowym Decyzji Wykonawczej Komisji z dnia 10 sierpnia 2018 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE.

Do działań i środków mających na celu ograniczenie emisji substancji do środowiska w celu osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości oraz ograniczenia oddziaływań transgranicznych należą:

7.1.1. Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko

Ograniczenie uciążliwości gospodarowania odpadami, zarówno dla składowiska odpadów, jak i dla instalacji do biologicznego przetwarzania odpadów (część biologiczna instalacji MPB), jest realizowane poprzez:

- ograniczenie ilości odpadów poddawanych procesowi przetwarzania metodą składowania w wyniku wprowadzenia mechaniczno-biologicznych metod przetwarzania zmieszanych (niesegregowanych) odpadów komunalnych,
- właściwe postępowanie z odpadami (magazynowanie w specjalistycznych pojemnikach, w miejscach do tego przystosowanych, przekazywanie do przetwarzania wyłącznie podmiotom posiadającym stosowne decyzje),
- prowadzenie ścisłej ewidencji przetwarzanych i wytwarzanych odpadów,
- niedopuszczenie do przedostawania się do środowiska substancji niebezpiecznych poprzez zapobieganie rozbijaniu, zbędnemu przerzucaniu, celowemu uszkodzeniu,
- natychmiastowe neutralizowanie, za pomocą wszelkich dostępnych środków, ewentualnych wycieków substancji niebezpiecznych,

- przestrzeganie terminowych przeglądów maszyn i urządzeń, w tym utrzymywanie maszyn i urządzeń w dobrym stanie technicznym,
- eksploatowanie maszyn i urządzeń zgodnie z instrukcjami obsługi,
- eliminowanie zbędnego oświetlenia, włączanie tylko wtedy gdy jest niezbędne, automatyzacja pracy oświetlenia, zakup lamp fluoroscencyjnych o podwyższonym okresie trwałości,
- przestrzeganie zasad właściwej eksploatacji baterii i akumulatorów pozwalającej na maksymalne przedłużenie czasu ich żywotności,
- właściwy nadzór i zgodne z przeznaczeniem stosowanie czyszczywa, przestrzeganie wyznaczonych terminów wymiany ubrań ochronnych,
- właściwe prowadzenie procesów przetwarzania odpadów,
- racjonalne gospodarowanie materiałami,
- właściwe planowanie zakupu materiałów,
- przeprowadzanie okresowych szkoleń dotyczących zasad bezpiecznego gospodarowania odpadami,
- prawidłową prowadzoną eksploatację składowiska zgodnie z posiadaną instrukcją prowadzenia składowiska,
- prowadzenie kontroli dostarczanych odpadów i przyjmowanie do przetwarzania tylko odpadów dopuszczonych pozwoleniem zintegrowanym,
- prowadzenie ścisłej ewidencji odpadów przyjmowanych,
- niedopuszczenie do przyjmowania odpadów zakazanych, to jest:
 - odpadów występujących w postaci ciekłej, w tym odpadów zawierających wodę w ilości powyżej 95% masy całkowitej, z wyłączeniem szlamów,
 - odpadów o właściwościach wybuchowych, żrących, utleniających, wysoce łatwopalnych lub łatwopalnych,
 - odpadów zakaźnych medycznych i zakaźnych weterynaryjnych,
 - odpadów powstałych w wyniku badań naukowych i prac rozwojowych lub działalności dydaktycznej, które nie są zidentyfikowane lub są nowe i których oddziaływanie na środowisko jest nieznanne,
 - odprowadzanie i zagospodarowanie odcieków z kwater składowania odpadów oraz innych ścieków,
- składowanie odpadów na wyznaczonych działkach roboczych kwatery nr 2,
- dokładne zagęszczanie składowanych odpadów i wykonywanie warstw przekładkowych z materiału inertnego,
- zwilżanie składowanych odpadów,
- eksploatowanie obiektu w sposób zapewniający:
 - właściwe funkcjonowanie urządzeń technicznych, stanowiących jego wyposażenie,
 - ograniczenie powierzchni składowanych odpadów ekspozycyjnych na oddziaływanie warunków atmosferycznych,
 - niedopuszczenie do rozwiewania odpadów,
 - stateczność geotechniczną składowanych odpadów poprzez skokowe formowanie skarp,
- kontrolowane ujęcie biogazu przy pomocy studni odgazowujących oraz agregatu kogeneracyjnego/ prądotwórczego HE-SEC-123/181-MG123-B,
- zagospodarowanie biogazu z kwatery nr 1 poprzez spalanie w agregacie kogeneracyjnym/ prądotwórczym HE-SEC-123/181-MG123-B,

- zagospodarowanie biogazu z kwatery nr 2 poprzez spalanie w palnikach zainstalowanych na studniach odgazowujących,
- mycie i dezynfekcja kół samochodów opuszczających obiekt,
- ograniczanie ilości wytwarzanych odpadów poprzez oszczędne gospodarowanie materiałami,
- prowadzenie prawidłowej gospodarki odpadami poprzez:
 - selektywne zbieranie odpadów ze szczególnym uwzględnieniem odpadów nadających się do przetwarzania,
 - magazynowanie odpadów w sposób uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na środowisko,
 - przekazywanie odpadów do zagospodarowania posiadaczom mającym stosowne zezwolenia,
- prawidłowe prowadzenie procesu stabilizacji tlenowej odpadów poprzez:
 - wykorzystanie w I etapie procesu stabilizacji tlenowej systemu zamkniętych, hermetycznych bioreaktorów (Nr 2-6),
 - odprowadzanie powietrza poprocesowego z zamykanych bioreaktorów do atmosfery poprzez płuczkę chemiczną i biofiltr,
 - wstrzymanie przrzućania dojrzewającego stabilizatu podczas porywistego wiatru,
 - zraszanie, szczególnie podczas wysokich temperatur i długich okresów bezopadowych, dojrzewającego w otwartych przyzmac stabilizatu,
 - unikanie warunków beztlenowych podczas procesu tlenowej stabilizacji poprzez kontrolę przebiegu procesu i ilości wprowadzonego powietrza (użycie stabilnych obiegów powietrza) i dostosowanie napowietrzania do aktualnej intensywności procesu rozkładu,
 - recyrkulację wody poprocesowej lub odpadów w ramach instalacji tlenowej stabilizacji dla wyeliminowania emisji do wód poza instalacją,
 - kontrolę przebiegu procesu i ilości wprowadzanego powietrza do aktualnej intensywności procesu stabilizacji tlenowej,
 - zmniejszenie ilości odpadów ulegających biodegradacji kierowanych do składowania poprzez biologiczne przetwarzanie.
- prawidłowe prowadzenie procesu kompostowania odpadów poprzez:
 - wykorzystanie w I etapie procesu kompostowania systemu zamkniętych, hermetycznych kontenerów,
 - odprowadzanie powietrza poprocesowego z zamykanych kontenerów do atmosfery poprzez filtr i biofiltr,
 - wstrzymanie przrzućania dojrzewającego kompostu podczas porywistego wiatru,
 - zraszanie, szczególnie podczas wysokich temperatur i długich okresów bezopadowych, dojrzewającego w otwartych przyzmac kompostu,
- prowadzenie na bieżąco badań monitoringowych.

7.1.2. Rozwiązania zapewniające ochronę wód powierzchniowych i podziemnych:

- wyposażenie kwater do składowania w drenaż odcieków,
- uszczelnienie dna i skarp kwater do składowania folią PEHD,
- skierowanie wszystkich powstających ścieków do szczelnego zbiornika odcieków,
- prowadzenie procesu stabilizacji tlenowej, jak i kompostowania (II etapu), na utwardzonym i skanalizowanym placu,
- skierowanie nadmiaru ścieków ze zbiornika odcieków na oczyszczalnię ścieków,

- gromadzenie ścieków bytowych w szczelnym zbiorniku i następnie ich wywóz na oczyszczalnię ścieków,
- odprowadzanie do rowu melioracyjnego tylko wód „czystych”, tj. wód deszczowych spływających z zewnętrznych skarp kwater oraz wód gruntowych z drenażu podfoliowego,
- wykonanie stanowiska do mycia i dezynfekcji pojazdów w formie monolitycznej niecki z wyprofilowanym dnem zapewniającym spływ nieczystości do studzienki – odstojnika, następnie oczyszczanie ścieków w separatorze substancji ropopochodnych, zintegrowanego z osadnikiem i odprowadzaniem podczyszczonych ścieków do zbiornika odcieków,
- prowadzenie badań monitoringowych wód powierzchniowych,
- prowadzenie badań monitoringowych wód podziemnych w oparciu o wykonany system otworów piezometrycznych,
- działania wypełniające wymogi BAT 19 (WT):
 - wyposażenie zakładu w kanalizację deszczową, odbierającą ścieki z utwardzonych placów, które kierowane są do wspólnego zbiornika retencyjnego,
 - wykorzystanie wód opadowych z dachów (nie mających kontaktu z odpadami) do zaopatrzenia zbiornika p.pož., do celów porządkowych oraz na cele technologiczne (zraszanie pryzm na placu stabilizacji, zraszanie złoża biofiltra),
 - proces prowadzony na powierzchniach nieprzepuszczalnych,
 - recyrkulacja ścieków do procesu,
 - ograniczanie prawdopodobieństwa przelewu ze zbiornika retencyjnego, przez możliwość zamknięcia dopływu ścieków,
 - zadaszenie części obszaru,
- działania wypełniające wymogi BAT 20 (WT):
 - podczyszczanie ścieków technologicznych na separatorze i osadniku,
 - odprowadzanie nadmiaru ścieków na oczyszczalnię ścieków należącą do podmiotu zewnętrznego,
- działania wypełniające BAT 35 (WT):
 - segregacja ścieków: oddzielenie strumieni ścieków technologicznych od wód opadowych i roztopowych,
 - recyrkulacja wody: wody opadowe są zbierane i wprowadzane do procesu, jak również ścieki gromadzone we wspólnym zbiorniku są zawracane do procesu, a ich nadmiar odprowadzany na oczyszczalnię ścieków,
 - ograniczanie powstawania odcieków do minimum: w części do biologicznego przetwarzania odpadów wykorzystanie wody do zraszania odpadów uruchamiane jest automatycznie, w zależności od parametrów procesu.

7.1.3. Rozwiązania zapewniające ochronę powietrza atmosferycznego, tj.:

- prowadzenie wykazu strumieni gazów odlotowych mających zastosowanie w przypadku emisji do powietrza (BAT 3 (WT));
- prowadzenie okresowego monitorowania emisji zorganizowanych do powietrza w zakresie pyłu, całkowitego LZO oraz stężenia odorów (BAT 8 (WT)) – zgodnie z punktem I.9.4,
- planu zarządzania odorami - obecnie nie jest on wymagany, gdyż nie stwierdzono, aby obiekty wrażliwe odczuły dokuczliwość zapachu.

W przypadku pozyskania informacji o wystąpieniu dokuczliwości odorów prowadzący zobowiązany jest niezwłocznie do jego opracowania i wdrożenia, jako część systemu zarządzania środowiskowego (BAT 12 (WT)) oraz do okresowego monitorowania emisji odorów (BAT10 (WT)).

Informację o opracowaniu tego planu należy przekazać Marszałkowi Województwa Opolskiego w terminie 1 m-ca od dnia jego opracowania.

- zapobieganie i ograniczanie emisji odorów poprzez minimalizowanie czasu magazynowania odpadów (BAT 13a (WT)) oraz optymalizację przetwarzania tlenowego (BAT 13b (WT));
- zapobieganie i ograniczanie emisji rozproszonych do powietrza, w szczególności pyłu, związków organicznych i odorów poprzez (BAT 14 (WT)):
 - ograniczenie prędkości ruchu kołowego (BAT 14a (WT)),
 - przetwarzanie odpadów i materiałów które mogą generować emisje rozproszone w zamkniętym budynku, gromadzenie i kierowanie emisji do odpowiedniego systemu redukcji (powietrze z bioreaktorów kierowane jest do biofiltra, powietrze z linii sortowniczej kierowane jest do filtra tkaninowego) (BAT 14d (WT)),
 - nawilżanie (zraszanie) potencjalnych źródeł rozproszonych emisji pyłów (BAT 14e (WT)),
 - regularne czyszczenie całego terenu, na którym zlokalizowana jest instalacja (BAT 14g (WT));
- dotrzymywanie granicznych wielkości emisyjnych (BAT-AELs), określonych dla instalacji, zgodnie z punktem I.5.1.2. niniejszej decyzji,
- w celu ograniczenia emisji do powietrza pyłów oraz metali zawartych w pyle, PCDD/F i dioksynopodobnych PCB w instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów stosowane są techniki wymienione w BAT 14 oraz filtr tkaninowy gwarantujący emisję pyłu na poziomie 0,1 mg/Nm³, emisja z instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów jest niższa od 5 mg/Nm³ (BAT 25 (WT));
- w celu ograniczenia emisji odorów z biologicznego przetwarzania odpadów oraz poprawy ogólnej efektywności środowiskowej stosowana jest selekcja odpadów dostarczanych do przetwarzania (BAT 33 (WT));
- w celu ograniczenia emisji zorganizowanej pyłu, związków organicznych oraz związków zapachowych w tym H₂S i NH₃ z biologicznego przetwarzania odpadów stosowany jest filtr biologiczny z płuczką wodną (BAT 34 (WT));
- w celu ograniczenia emisji do powietrza oraz poprawy ogólnej efektywności środowiskowej w odniesieniu do tlenowego przetwarzania odpadów spółka monitoruje parametry technologiczne procesów poprzez kontrolę ilości zużytych poszczególnych odpadów, mediów, pomiar temperatury i zawartości tlenu w powietrzu odlotowym z bioreaktorów biologicznego przetwarzania odpadów oraz pomiar temperatury i zawartości tlenu w pryzmach bioreaktorów biologicznego przetwarzania odpadów (BAT 36 (WT));
- w celu ograniczenia emisji do powietrza z mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów stosowana jest segregacja strumieni gazów odlotowych (BAT 39a (WT)) oraz recyrkulacja gazów odlotowych (BAT 39b (WT));
- kontrolowane ujęcie gazów z procesów biologicznego rozkładu związków organicznych w składowanych odpadach przy pomocy studni odgazowujących i agregatu kogeneracyjnego/prądotwórczego HE-SEC-123/181-MG123-B;
- spalanie biogazu z kwatery nr 1 w agregacie kogeneracyjnym/prądotwórczym HE-SEC-123/181-MG123-B;
- spalanie biogazu z kwatery nr 2 w pochodniach zainstalowanych na studniach odgazowujących;
- zwilżanie składowanych odpadów i utrzymywanie ich w stanie wilgotnym, a także zraszanie dojrzewającego w otwartych pryzmach stabilizatu i kompostu;
- zagęszczanie składowanych odpadów, przykrywanie ich materiałem inertnym,
- przeciwdziałanie rozwiewaniu odpadów;
- otoczenie terenu zakładu zielenią izolacyjną;
- odpylanie powietrza wylotowego z hali sortowni odpadów na sekcji filtracyjnej o gwarantowanym poziomie odpylania na poziomie 0,1 mg/m³,

- prowadzenie I etapu procesu stabilizacji tlenowej odpadów w zamkniętych murowanych bioreaktorach (nr 2-6), z których gazy poprocesowe odprowadzane są do powietrza poprzez płuczkę chemiczną i biofiltr;
- prowadzenie I etapu procesu kompostowania odpadów w zamkniętych murowanych bioreaktorach (nr 7 i 8), z których gazy poprocesowe odprowadzane są do powietrza poprzez płuczkę chemiczną i biofiltr;
- prowadzenie I etapu procesu kompostowania w zamkniętych kontenerach, z których gazy poprocesowe odprowadzane są do powietrza poprzez filtr i biofiltr;
- prowadzenie procesu suszenia balastu z segregacji zmieszanych odpadów komunalnych i balastu z segregacji odpadów pochodzących z segregacji u źródła w zamkniętym murowanym bioreaktorze (nr 1), z którego gazy poprocesowe odprowadzane są do powietrza poprzez płuczkę chemiczną i filtr biologiczny;
- zapobieganie tworzeniu się stref beztlenowych w pryzmach (II etap procesu stabilizacji tlenowej odpadów oraz kompostowania) poprzez okresowe przetrzymywanie pryzm – za wyjątkiem okresów porywistego wiatru;
- monitorowanie procesu stabilizacji odpadów poprzez pomiar parametru AT_4 i temperatury wnętrza pryzm dojrzewającego stabilizatu;
- wstrzymanie frakcjonowania odpadów na przesiewaczu podczas porywistego wiatru;
- stosowanie kruszarki/rozdrabniacza do odpadów budowlanych i wielkogabarytowych z układem zraszania.

7.1.4. Najlepsze dostępne techniki stosowane w ramach instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, w zakresie ogólnym i gospodarki odpadami:

- a) przestrzeganie wdrożonych procedur zarządzania środowiskowego, w celu poprawy ogólnej efektywności środowiskowej (BAT 1 (WT)).

Aktualnie system zarządzania środowiskowego nie zawiera:

- planu zarządzania hałasem i wibracjami - nie jest on wymagany w dacie wydania decyzji, gdyż nie stwierdzono, aby obiekty wrażliwe odczuły dokuczliwość hałasu i wibracji.

W przypadku pozyskania informacji o wystąpieniu dokuczliwości hałasu i wibracji - prowadzący zobowiązany jest niezwłocznie do jego opracowania i wdrożenia, jako część systemu zarządzania środowiskowego (BAT 17 (WT)). Informację o opracowaniu tego planu należy przekazać Marszałkowi Województwa Opolskiego w terminie 1 m-ca od dnia jego opracowania.

- planu zarządzania odorami - obecnie nie jest on wymagany, gdyż nie stwierdzono, aby obiekty wrażliwe odczuły dokuczliwość odoru.

W przypadku pozyskania informacji przez prowadzącą instalację o wystąpieniu dokuczliwości odorowej - prowadzący instalację zobowiązany jest do niezwłocznego opracowania planu zarządzania zapachami i do jego wdrożenia, jako części systemu zarządzania środowiskowego (BAT 12 (WT)). Informację o opracowaniu tego planu należy przekazać Marszałkowi Województwa Opolskiego w terminie 1 m-ca od dnia jego opracowania.

- b) stosowanie technik w celu poprawy ogólnej efektywności środowiskowej zespołu urządzeń (BAT 2 (WT)) poprzez:
- opracowane i wdrożone procedury charakterystyki odpadów i procedury poprzedzającej ich odbiór,
 - opracowane i wdrożone procedury odbioru,

- opracowany i wdrożony system śledzenia oraz wykazu odpadów,
 - opracowany i wdrożony system zarządzania jakością odpadów z przetwarzania,
 - zapewnienie segregacji odpadów,
 - zapewnienie zgodności odpadów przed zmieszaniem lub sporządzeniem mieszanki odpadów,
 - sortowanie dostarczanych odpadów stałych,
- c) stosowanie technik ograniczających ryzyko środowiskowe związane z magazynowaniem odpadów (BAT4 (WT)) poprzez:
- zoptymalizowane miejsca magazynowania,
 - odpowiednią pojemność magazynowania,
 - bezpieczną obsługę miejsca magazynowania,
 - wydzielenie obszaru do magazynowania i postępowania z opakowanymi odpadami niebezpiecznymi,
- d) opracowane i wdrożone procedury postępowania i przemieszczania odpadów, celem ograniczenia ryzyka środowiskowego związanego z ich postępowaniem i przemieszczeniem (BAT5 (WT)), poprzez:
- prowadzenie przemieszczania odpadów przez kompetentny i przeszkolony personel,
 - dokumentowanie postępowania z odpadami i przemieszczania odpadów,
 - stosowanie środków mających na celu zapobieganie emisji do środowiska w związku z ich magazynowaniem,
 - stosowanie środków mających na celu zapobieganie, wykrywanie i ograniczanie wycieków,
- e) monitorowanie rocznego zużycia wody, energii i surowców, a także rocznego wytwarzania pozostałości (odpadów) i ścieków (BAT 11 (WT)),
- f) wdrożoną procedurę w ramach planu zarządzania w przypadku awarii, zawierającą techniki zapobiegania skutkom awarii i incydentów dla środowiska lub ich ograniczanie (BAT21 (WT)), poprzez:
- stosowanie środków ochrony zespołu urządzeń przed czynami dokonanymi w złym zamiarze (zachowanie ogrodzenia zakładu, prowadzenie monitoringu wizyjnego), zapewnienie wyposażenia zakładu w sprzęt gaśniczy i środki gaśnicze,
 - wdrożoną procedurę postępowania w przypadku sytuacji awaryjnych i incydentów związanych z wyciekami,
 - prowadzony system rejestracji i oceny incydentów/awarii,
- g) stosowane techniki zapewniające efektywne zużycie energii (BAT23 (WT)), poprzez:
- wdrożony plan racjonalnego zużycia energii,
 - prowadzenie bilansu energetycznego,
- h) prowadzenie selekcji odpadów dostarczanych do przetworzenia (BAT33 (WT)), celem ograniczenia odorów oraz poprawę ogólnej efektywności środowiskowej.

7.1.5. Rozwiązania zapewniające ograniczanie i zapobieganie emisjom hałasu i wibracji do środowiska poprzez stosowanie takich technik jak:

- kontrola i konserwacja urządzeń;
- w miarę możliwości, zamykanie drzwi i okien na terenach zamkniętych;
- obsługa urządzeń przez doświadczony personel;
- w miarę możliwości, unikanie przeprowadzania hałaśliwej działalności w nocy;
- zapewnienie ograniczenia emisji hałasu podczas czynności związanych z konserwacją urządzeń, ruchem kołowym, postępowaniem z odpadami i przetwarzaniem ich;

- stosowanie urządzeń o niskim poziomie mocy akustycznej;
- stosowanie reduktorów hałasu, izolacji akustycznych urządzeń;
- obudowanie hałaśliwych urządzeń;
- zastosowanie izolacji dźwiękoszczelnej budynków;
- wykorzystanie naturalnych barier (np. ścian budynków) ograniczających rozprzestrzenianie się hałasu w środowisku od instalacji i urządzeń.

Przedstawione powyżej rozwiązania spełniają wymagania konkluzji BAT 18 (WT) w zakresie ochrony środowiska przed hałasem.

W instalacjach objętych niniejszym pozwoleniem stosowany jest system zarządzania środowiskowego, którego częścią jest Procedura BAT 17 (WT) i BAT 18 (WT) „Hałas i wibracje”, zgodna z treścią Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2018/1147 z dnia 10 sierpnia 2018 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE. Procedura BAT 17 (WT) BAT 18 (WT) zawiera zasady postępowania w przypadku pozyskania informacji o wystąpieniu dokuczliwości hałasu i wibracji od instalacji, tj. zobowiązuje prowadzącego instalacje do niezwłocznego opracowania i wdrożenia planu zarządzania hałasem i wibracjami, zgodnie z treścią konkluzji BAT 17 (WT).

Prowadzący instalacje jest zobowiązany do przekazania planu zarządzania hałasem i wibracjami Marszałkowi Województwa Opolskiego oraz Opolskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w terminie do 30 dni od dnia jego opracowania.

8. Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii

Sposoby efektywnego wykorzystania energii:

- eliminowanie zbędnego oświetlenia,
- włączanie oświetlenia tylko wtedy gdy jest niezbędne,
- zautomatyzowanie pracy oświetlenia,
- zakup lamp fluoroscencyjnych o podwyższonym okresie trwałości.

9. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji, w zakresie w jakim wykraczają poza wymagania ustawowe

9.1. Monitoring odpadów wytwarzanych, przetwarzanych i zbieranych

Monitoring ilości odpadów obejmuje:

- ważenie odpadów dowożonych do Zakładu i wywożonych do miejsc odzysku i unieszkodliwiania, z użyciem posiadanej wagi,
- ewidencję odpadów przyjmowanych do Zakładu przy użyciu kart przekazania odpadu,
- ewidencję wytwarzanych własnych odpadów przy użyciu kart ewidencji odpadu (prowadzoną oddzielnie dla każdego rodzaju odpadów przyjmowanych na składowisko),
- ewidencję odpadów poddanych odzyskowi i unieszkodliwianiu,
- prowadzenie zbiorczych zestawień danych o gospodarce odpadami, które prowadzący instalację do składowania ma obowiązek przekazywać marszałkowi województwa do 15 marca za poprzedni rok kalendarzowy. Dokumenty te powinny być przechowywane do czasu zakończenia rekultywacji składowiska i przekazania ich następnemu właścicielowi lub zarządcy nieruchomości,

- prowadzenie badań w ramach monitoringu składowiska,
- prowadzenie komputerowej bazy danych, w której rejestrowane będą wszystkie przepływy odpadów na terenie Zakładu – baza ta będzie elementem komputerowego systemu kompleksowego zarządzania Zakładem.

Zobowiązuje się do monitorowania przebiegu procesu przetwarzania biologicznego odpadów, tj. do:

- prowadzenia organoleptycznej kontroli wilgotności stabilizowanych/kompostowanych odpadów przez przeszkolonego pracownika,
- wykonywania analiz fizyko-chemicznych i mikrobiologicznych kompostu wykonanych zgodnie z normami jakości dla kompostów,
- kontroli procesu kompostowania odpadów na placu poprzez okresowe pomiary temperatury, (a w przypadku nadmiernego wzrostu temperatury, świadczącej o przejściu fazy tlenowej w beztlenową) do przerzucania kompostowanych odpadów, celem odpowiedniego ich napowietrzenia,
- wykorzystywania sond do pomiaru temperatury na placu stabilizacji tlenowej oraz w kontenerach,
- wykonywania badań laboratoryjnych przez laboratorium akredytowane, odpadów poprocesowych, tj. innych nie wymienionych odpadów (stabilizatu) o kodzie 19 05 99, z częstotliwością jeden raz w miesiącu, w celu potwierdzenia uzyskania odpowiedniego poziomu biologicznego przekształcania odpadów, tj. wartości AT_4 poniżej $20 O_2/g$ suchej masy po zakończeniu I etapu stabilizacji tlenowej i $10 mg O_2/g$ suchej masy po zakończeniu II etapu stabilizacji.

9.2. Monitoring ilości wykorzystywanej wody (BAT 11 (WT))

Ilość wykorzystywanej wody na potrzeby instalacji wymagających pozwolenia zintegrowanego określać na podstawie wskazań wodomierzy zainstalowanych na sieci doprowadzającej wodę do poszczególnych instalacji:

- instalacja do mechanicznego przetwarzania odpadów – wodomierz nr 7,
- instalacja do biologicznego przetwarzania odpadów – wodomierz nr 4 i nr 5,
- pozostałe instalacje – wodomierz nr 1, nr 2, nr 3, nr 6, nr 8 i nr 9.

Odczytów dokonywać z częstotliwością co najmniej raz na kwartał i odnotowywać w rejestrze wykorzystywanej wody.

9.3. Monitoring składowiska

Ilości wytwarzanych odpadów oraz przyjmowanych do przetwarzania na terenie składowiska odpadów (unieszkodliwianych, poddawanych odzyskowi) są określane wagowo, z użyciem posiadanej wagi.

9.4. Monitoring emisji do powietrza

a) Usytuowanie stanowisk do pomiarów emisji substancji do powietrza zgodnie z tabelą:

Tabela nr 21

Lp.	Nr emitora	Nazwa źródła emisji	Usytuowanie stanowiska pomiarowego
1.	E-14a ÷ E-14e	Hala sortowni odpadów – kabina sortownicza – wentylacja mechaniczna	Na odcinku prostym, wolnym od zaburzeń zgodnie z normą PN-Z-04030-7-1994 – „Ochrona czystości powietrza. Badania
2.	E-14f	Hala sortowni odpadów – linia sortownicza	

3.	E-14g ÷ E-14l	Hala sortowni odpadów – ładowarka kołowa – wentylacja mechaniczna	zawartości pyłu. Pomiar stężenia i strumienia masy pyłu w gazach odlotowych metodą grawimetryczną.” Stanowiska pomiarowe usytuowane zostały w miejscach spełniających wymagania przepisów BHP.
4.	Ep-15a ¹⁾	Bioreaktory murowane do stabilizacji tlenowej odpadów komunalnych (nr 2-6) – wylot z biofiltra	

Objaśnienie:

¹⁾ Stanowiska pomiarowe tymczasowe montowane jedynie na potrzeby wykonania pomiarów emisji do powietrza

b) Pomiary emisji zanieczyszczeń do powietrza

Zobowiązuje się prowadzącego instalację do monitorowania emisji do powietrza z instalacji. Zakres, sposób i częstotliwość wykonywanych pomiarów zgodnie z poniższą tabelą:

Tabela nr 22

Lp.	Substancja	Norma	Częstotliwość	Emitory
1.	Pył	EN-13284-1	Raz na sześć miesięcy	E-14a ÷ E-14e, E-14f, E-14g ÷ E-14l, E-15a
2.	Całkowite LZO	EN 12619	Raz na sześć miesięcy	E-14a ÷ E-14e, E-14f, E-14g ÷ E-14l, E-15a
3.	Stężenie odorów	EN 13725	Raz na sześć miesięcy	E-15a

9.5. Monitoring ilości i jakości powstających ścieków (BAT 6, BAT 7, BAT 20):

Prowadzić monitoring ilości powstających ścieków na podstawie wskazań przepływomierza określającego ilość ścieków odprowadzanych do kanalizacji zewnętrznej (miejsce, w którym emisja opuszcza instalację), z częstotliwością raz w miesiącu i odnotowywać w rejestrze.

Prowadzić monitoring jakości powstających ścieków (mieszaniny ścieków) w zakresie oznaczania zawartości: cynku, kadmu, miedzi, ołowiu, chromu, rtęci oraz niklu. Punktem poboru prób do badań jakości powstających ścieków (mieszaniny ścieków) ustala się komorę przepompowni ścieków za zbiornikiem ścieków przemysłowych. Monitoring należy prowadzić z częstotliwością raz na miesiąc, a wyniki odnotowywać w rejestrze.

Badania jakości powstających ścieków prowadzić metodami określonymi w obowiązujących przepisach.

10. Zakres, sposób i termin przekazywania organowi właściwemu do wydania pozwolenia i wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu

- Nakłada się na prowadzącego obowiązek przekazywania organowi właściwemu do udzielenia pozwolenia oraz właściwemu wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska sprawozdania z: zużycia energii i paliw, ilości wykorzystywanej wody na potrzeby instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego oraz ilości ścieków technologicznych odprowadzanych na oczyszczalnię ścieków (lub wywożonych wozami asenizacyjnymi), w terminie do 31 marca każdego roku za rok poprzedni.
- Wyniki monitoringu procesów technologicznych przechowywać na terenie Zakładu przez okres 5 lat i udostępniać na żądanie organowi ochrony środowiska i organowi kontrolnemu.
- Wyniki pomiarów emisji substancji do powietrza z instalacji o których mowa w pkt. 9.4.b) należy przekazywać Marszałkowi Województwa Opolskiego oraz Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Opolu w formie określonej w przepisach, w terminie 30 dni od dnia zakończenia pomiarów.

11. Sposoby zapobiegania występowania i ograniczania skutków awarii oraz postępowanie w czasie występowania awarii

Zgodnie z obowiązującymi przepisami, tj. obecnie z rozporządzeniem Ministra Gospodarki z dnia 29 stycznia 2016 r. w sprawie rodzajów i ilości znajdujących się w zakładzie substancji niebezpiecznych, decydujących o zaliczeniu zakładu do zakładu o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz. U. 2016 r., poz. 138) składowisko odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne w Kędzierzynie-Koźlu, nie zalicza się do grupy zakładów o zwiększonym ryzyku albo do zakładów o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej.

Techniczne i organizacyjne metody zapobiegania awariom na składowisku to:

- odpowiednie zabezpieczenie zbiornika odcieków (osuszanie),
- kontrola ilości odcieku w zbiorniku,
- systematyczna kontrola obiektów znajdujących się na składowisku,
- przeszkolenie pracowników w zakresie postępowania w przypadku wystąpienia awarii.

Potencjalne awarie, które mogą wystąpić na przedmiotowym składowisku:

- przepełnienie zbiornika odcieków,
- wyciek oleju lub paliwa ze środków transportu,
- pożar złoża odpadów,
- uszkodzenie dna i skarp,
- zalanie składowiska spowodowane długotrwałymi opadami i wodami roztopowymi,
- uszkodzenie drenażu.

W przypadku awarii (szczególnie na wypadek wykrycia zmian w jakości wód gruntowych) należy niezwłocznie powiadomić Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska oraz Marszałka Województwa Opolskiego.

Sposób postępowania w przypadku zaistnienia sytuacji awaryjnej:

- **przepełnienie zbiornika odcieków** (np. spowodowane gwałtownymi opadami) - obecnie wytworzone odcieki ze składowiska wykorzystywane są w miejscu ich powstawania (na składowisku), poprzez ich rozdeszczowanie. Nadmiar powstających odcieków jest transportowany rurociągiem tłocznym na oczyszczalnię. W przypadku przepełnienia zbiornika, odcieki należy niezwłocznie odpompować do pojazdu asenizacyjnego i wywieźć na oczyszczalnię ścieków, a wokół zbiornika należy wykonać zabiegi dezynfekcyjne. Należy przeprowadzić analizę zdarzenia oraz podjąć działania zapobiegawcze celem wyeliminowania zdarzenia w przyszłości;
- **wyciek oleju lub paliwa ze środków transportu** - w czasie prac prowadzonych na terenie CZYSTEGO REGIONU Sp. z o.o. może dojść do wycieku oleju, paliwa lub innych płynów eksploatacyjnych ze środków transportu lub innego sprzętu (kompaktor, sypacz gąsienicowy, podnośnik teleskopowy, ładowarka kołowa, sito), pracujących na terenie obiektu. W przypadku zaistnienia sytuacji awaryjnej należy niezwłocznie przerwać pracę maszyny lub urządzenia i ustalić rozmiar wycieku oraz ewentualne zagrożenie dla środowiska. W przypadku, gdy wyciek jest niewielki, za pomocą dostępnych sorbentów (np. piasek, trociny), zasypać rozlaną substancję. Po zaabsorbowaniu rozlanej substancji należy zebrać całość do szczelnych pojemników na odpady niebezpieczne, a zebrany odpad przekazać innym posiadaczom odpadów posiadającym stosowne zezwolenia na prowadzenie działalności w zakresie gospodarowania tymi odpadami. Do czasu przekazania odpadu odpowiedniej firmie, odpad magazynować w pomieszczeniu magazynowym (miejscu magazynowania odpadów niebezpiecznych).

W przypadku stwierdzenia, że wyciek stwarza zagrożenie skażenia cieków wodnych, gruntu,

bądź kanalizacji i nie można go usunąć dostępnymi środkami, należy niezwłocznie zawiadomić najbliższą jednostkę Państwowej Straży Pożarnej z podaniem miejsca zdarzenia, rodzaju substancji i szacowanej ilości;

- **pożar złoża odpadów** - może być wynikiem zapłonu, wybuchu gazu składowiskowego lub też samozapłonu złoża składowanych odpadów. W pierwszej kolejności należy zaalarmować przy użyciu dostępnych środków osoby będące w strefie zagrożenia oraz powiadomić odpowiednie służby, tj. najbliższą jednostkę Państwowej Straży Pożarnej i ewentualnie pogotowie ratunkowe. Następnie należy pożar niezwłocznie ugasić oraz nie pozwolić do rozprzestrzeniania się na większym obszarze. W sytuacji kiedy pożar jest już rozwinięty należy przystąpić do akcji ratowniczo-gaśniczej przy pomocy dostępnego sprzętu i środków gaśniczych w pierwszej kolejności przeprowadzając ewakuację i ratując ludzi i mienie. Po awarii należy sprawdzić sprzęt i środki przeciwpożarowe oraz uzupełnić braki środków użytych w trakcie awarii. Powinno się również przeprowadzić analizę całej sytuacji a także przyjąć i niezwłocznie wprowadzić rozwiązania mające wyeliminować podobne awarie w przyszłości;
- **uszkodzenie uszczelnienia dna i skarp** - może wystąpić np. w wyniku uszkodzeń spowodowanych przez ciężki sprzęt pracujący na kwaterze. Awaria może spowodować wypływ odcieków do gruntu i wód gruntowych. Celem zabezpieczenia przed uszkodzeniem uszczelnienia dna kwatery nr 2, pod matą bentonitową, ułożony został sensorowy system monitoringu warstwy uszczelniającej - DDS, który pozwala na kontrolę stanu powłoki izolacyjnej do 20 lat eksploatacji obiektu. Specjalnie skonstruowane sensory, połączone ze sobą przewodami elektrycznymi, podłączone są do skrzynki kontrolnej umiejscowionej w pobliżu przepompowni odcieków. Specjalnie opracowany program komputerowy pozwoli na lokalizację miejsca uszkodzenia z dokładnością +/- 150 mm. Wystąpienie awarii będzie wykryte poprzez zmiany w jakości wód podziemnych oraz drenażowych w wyniku prowadzonego monitoringu. Po upewnieniu się, że to przedmiotowe składowisko jest źródłem zanieczyszczeń wód (na podstawie występujących zanieczyszczeń), należy zlokalizować nieszczelność (przy pomocy sensorów i programu komputerowego) oraz ustalić przyczynę i skalę zdarzenia. Czynności naprawcze powinny uwzględniać wykonanie warstwy ochronnej w celu zabezpieczenia izolacji przed ponownym uszkodzeniem oraz wzmocnienie skarp. Po usunięciu awarii należy przeprowadzić badania fizykochemiczne wód podziemnych i drenażowych, a w przypadku stwierdzenia przekroczeń dopuszczalnych wartości - wstrzymać eksploatację kwatery nr 2. Do czasu usunięcia awarii i stwierdzenia (po przeprowadzonych badaniach) że eksploatacja kwatery nr 2 nie wpływa już na pogorszenie stanu wód, należy zaprzestać składowania odpadów oraz rozdeszczowywania odcieków (wywóz całości odcieków pojazdem asenizacyjnym na oczyszczalnię ścieków). Po usunięciu awarii można przystąpić do składowania odpadów zgodnie z posiadaną instrukcją prowadzenia składowiska. W przypadku awarii należy powiadomić Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska. W skrajnym przypadku, gdy nie będzie możliwości naprawy uszczelniania, należy wystąpić z wnioskiem do Opolskiego Urzędu Marszałkowskiego o zamknięcie kwatery nr 2;
- **zalanie składowiska** - może być spowodowane długotrwałymi, ulewnymi deszczami lub roztopami. Wynikiem nadmiaru wód opadowych i roztopowych może być przepełnienie zbiornika odcieków bądź przelanie odcieków przez groble składowiska, co może spowodować migrację odcieków do gruntu i wód gruntowych. Po obeschnięciu terenu należy niezwłocznie przystąpić do oczyszczania terenu z ewentualnych odpadów oraz odkazić teren za pomocą dostępnych środków (np. wapno proszkowe). Po przeprowadzeniu dodatkowych badań należy rozpoznać zagrożenia i określić powstałe zmiany. Należy sprawdzić drożność przewodów technologicznych oraz w razie konieczności wykonać ich czyszczenie. W celu zabezpieczenia przed możliwością przelania się odcieków ze zbiornika, należy zwiększyć ilość odcieków

wypompowywanych i wywożonych na oczyszczalnię ścieków. W celu zapobiegania i minimalizacji skutków awarii należy systematycznie kontrolować oraz czyścić system odprowadzający wody opadowe oraz odcieki oraz współpracować ze służbami meteorologicznymi (codzienna kontrola prognoz meteorologicznych). W przypadku awarii należy powiadomić Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska.

- **uszkodzenie drenażu** - w przypadku awarii systemu drenażowego należy zlokalizować uszkodzenie, ustalić przyczynę i skalę zjawiska oraz podjąć czynności naprawcze. Należy także podjąć działania zmierzające do zapewnienia odbioru gromadzących się w obrębie niecki składowiska odcieków poprzez ich odpompowywanie do zbiornika odcieków. Pompowanie ścieków należy przeprowadzić niezwłocznie po stwierdzeniu faktu podnoszenia się ich poziomu w kwaterze tak, aby nie dopuścić do przelania przez groble. Następnie powinno się przeprowadzić płukanie drenażu przy użyciu wozu asenizacyjnego. W przypadku, gdy to okaże się nieskuteczne, przeprowadzić remont drenażu. W skrajnym przypadku (np. nieodwracalnego zniszczenia drenażu) konieczne będzie wykonanie w złożu odpadów studni odwadniających i odpompowywanie gromadzących się w nich odcieków do zbiornika odcieków lub bezpośredni wywóz na oczyszczalnię. W przypadku czasowego zatkania wykonać na czas robót naprawczych tymczasowe obejście i przepompowywać odcieki na bieżąco do sprawnej części rurociągu.

Na terenie zakładu może wystąpić również sytuacja awaryjna związana z brakiem możliwości przyjmowania ścieków przez PCC Energetyka Blachownia Sp. z o.o., wówczas ścieki wywożone będą wozami asenizacyjnymi na inną oczyszczalnię ścieków mogącą przyjąć ten rodzaj ścieków, po wcześniejszych uzgodnieniach i uzyskaniu pozwolenia wodno-prawnego.

12. Sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji, w tym sposoby usunięcia negatywnych skutków powstałych w środowisku w wyniku prowadzonej eksploatacji, gdy są one przewidywane

Nie planuje się likwidacji eksploatowanych instalacji w trakcie wnioskowanego terminu obowiązywania pozwolenia, jednakże jeśli zajdzie taka potrzeba zostanie ona zlikwidowana zgodnie z wymogami prawa budowlanego i prawa ochrony środowiska. Prowadzący jest zobowiązany do poinformowania organu wydającego pozwolenie zintegrowane o zamiarze likwidacji instalacji lub jej części, a także zatwierdzeniu projektu rozbiórki. Działania, które zostaną podjęte w przypadku konieczności zakończenia funkcjonowania instalacji będących przedmiotem pozwolenia powinny obejmować:

- zaplanowanie terminu zaprzestania eksploatacji,
- zagospodarowanie odpadów z demontażu instalacji zgodnie z wymaganiami prawa obowiązującego w dniu likwidacji,
- przekazanie odpadów przedsiębiorcom posiadającym aktualne decyzje w zakresie gospodarowania odpadami,
- maszyny i urządzenia zdatne do użytkowania przekazać innym podmiotom gospodarczym,
- nienadające się do dalszego wykorzystania maszyny i urządzenia przekazać do punktu skupu surowców wtórnych, bądź do stacji przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego,
- przeprowadzenie badań stopnia zanieczyszczenia gruntu, w celu określenia, czy nie nastąpiło skażenie terenu. W przypadku zanieczyszczenia gruntu należy przeprowadzić prace rekultywacyjne.

Wszelkie surowce oraz odpady zostaną usunięte z instalacji przed jej demontażem. Opracowanie projektu likwidacji zostanie poprzedzone oceną wpływu likwidacji na środowisko, która określi

zakres niezbędnych przedsięwzięć związanych z ewentualnymi potrzebami rekultywacji terenu oraz określi sposoby dalszego jego użytkowania.

Bezpieczne dla środowiska zamknięcie składowiska odpadów wymagało będzie przeprowadzenia następujących działań:

- wykonywania prac rekultywacyjnych w sposób zabezpieczający składowisko odpadów przed infiltracją wód opadowych,
- wyrównania i uszczelnienia powierzchni korony składowiska warstwami: ekranującą i ziemną pozwalającą na wegetację roślin,
- okresowych kontroli stanu powierzchni zboczy i korony, po zakończeniu eksploatacji,
- niedopuszczania do wykonywania na terenie korony składowiska wykopów, instalacji naziemnych i podziemnych oraz stawiania budynków przez okres 50 lat od daty zamknięcia składowiska.

Prace związane z zamknięciem składowiska wykonane zostaną zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami.

Teren zamkniętego składowiska odpadów będzie objęty monitoringiem oddziaływania na środowisko przez okres 30 lat od zamknięcia.

13. Sposoby ograniczania oddziaływań transgranicznych na środowisko

Działalność instalacji do składowania odpadów w Kędzierzynie-Koźlu nie powoduje oddziaływań transgranicznych.

14. Termin obowiązywania pozwolenia

Pozwolenie niniejsze wydaje się na czas nieokreślony.

15. Zabezpieczenie roszczeń

Ustanowić CZYSTEMU REGIONOWI Sp. z o. o. z siedzibą w Kędzierzynie-Koźlu zabezpieczenie roszczeń w kwocie 616 350 zł, w formie polisy ubezpieczeniowej, umożliwiającej pokrycie kosztów wykonania zastępczego w wypadku wydania i konieczności przymusowego wyegzekwowania:

- 1) decyzji nakazującej posiadaczowi odpadów usunięcie odpadów z miejsca nieprzeznaczonego do ich składowania lub magazynowania, o której mowa w art. 26 ust. 2 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. *o odpadach* (Dz. U. z 2023 r. poz. 1587 z późn. zm.), lub
- 2) obowiązku wynikającego z art. 47 ust. 5 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. *o odpadach* (Dz. U. z 2023 r. poz. 1587 z późn. zm.)
 - w tym usunięcia odpadów i ich zagospodarowania łącznie z odpadami stanowiącymi pozostałości po akcji gaśniczej lub usunięcia negatywnych skutków w środowisku lub szkód w środowisku w rozumieniu ustawy z dnia 13 kwietnia 2007 r. *o zapobieganiu szkodom w środowisku i ich naprawie* w ramach prowadzonej działalności polegającej na przetwarzaniu i zbieraniu odpadów.

II. Stwierdzić wygaśnięcie dotychczasowego pozwolenia zintegrowanego udzielonego CZYSTEMU REGIONOWI Sp. z o.o. w Kędzierzynie-Koźlu decyzją Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.7222.39.2013.MK z 21 marca 2014 r., a następnie zmienionego decyzjami: nr DOŚ.7222.146.2014.MK z 8 stycznia 2015 r., nr DOŚ.7222.101.2014.Aka z 27 lutego 2015 r. (sprostowana postanowieniem nr DOŚ.7222.101.2014 z 24 marca 2015 r.), nr DOŚ.7222.45.2015.MK z 2 października 2015 r., nr DOŚ.7222.52.2015.MK z 6 listopada 2015 r., nr DOŚ-III.7222.8.2016.MK z 9 maja 2016 r., nr DOŚ-III.7222.33.2016.MK

z 13 października 2016 r., nr DOŚ-III.7222.25.2017.MK z 26 kwietnia 2017 r., nr DOŚ-III.7222.47.2017.MK z 29 stycznia 2018 r. (sprostowana postanowieniem nr DOŚ-III.7222.47.2017.MK z 9 kwietnia 2018 r.), nr DOŚ-III.7222.71.2018.JZ z 23 października 2019 r., nr DOŚ-III.7222.59.2019.JZ z 15 kwietnia 2020 r., nr DOŚ-III.7222.32.2020.JZ z 12 marca 2021 r., nr DOŚ-RPŚ.7222.27.2022.JW z 16 września 2022 r., nr DOŚ-RPŚ.7222.61.2022.JW z 27 marca 2023 r. oraz nr DOŚ-RPŚ.7222.34.2023.JW z 30 października 2023 r., dla instalacji do składowania odpadów innych niż niebezpieczne, o zdolności przyjmowania odpadów do 50 000 Mg/rok, tj. 200 Mg/dobę oraz dla instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych o zdolności przetwarzania: 62 000 Mg/rok, tj. 239 Mg/dobę w części mechanicznej oraz 31 000 Mg/rok, tj. 124 Mg/d w części biologicznej, zlokalizowanych na terenie CZYSTEGO REGIONU Sp. z o.o. w Kędzierzynie-Koźlu przy ul. Naftowej 7.

Uzasadnienie

CZYSTY REGION Sp. z o.o. w Kędzierzynie-Koźlu pismem nr CR.7021.81.2023 z 4 grudnia 2023 r. (data wpływu do UMWO – 19.12.2023 r.) zwróciła się o ujednoczenie tekstu pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.7222.39.2013.MK z 21 marca 2014 r., a następnie zmienionego decyzjami: nr DOŚ.7222.146.2014.MK z 8 stycznia 2015 r., nr DOŚ.7222.101.2014.Aka z 27 lutego 2015 r. (sprostowana postanowieniem nr DOŚ.7222.101.2014 z 24 marca 2015 r.), nr DOŚ.7222.45.2015.MK z 2 października 2015 r., nr DOŚ.7222.52.2015.MK z 6 listopada 2015 r., nr DOŚ-III.7222.8.2016.MK z 9 maja 2016 r., nr DOŚ-III.7222.33.2016.MK z 13 października 2016 r., nr DOŚ-III.7222.25.2017.MK z 26 kwietnia 2017 r., nr DOŚ-III.7222.47.2017.MK z 29 stycznia 2018 r. (sprostowana postanowieniem nr DOŚ-III.7222.47.2017.MK z 9 kwietnia 2018 r.), nr DOŚ-III.7222.71.2018.JZ z 23 października 2019 r., nr DOŚ-III.7222.59.2019.JZ z 15 kwietnia 2020 r., nr DOŚ-III.7222.32.2020.JZ z 12 marca 2021 r., nr DOŚ-RPŚ.7222.27.2022.JW z 16 września 2022 r., nr DOŚ-RPŚ.7222.61.2022.JW z 27 marca 2023 r. oraz nr DOŚ-RPŚ.7222.34.2023.JW z 30 października 2023 r., dla instalacji do składowania odpadów innych niż niebezpieczne, o zdolności przyjmowania odpadów do 50 000 Mg/rok, tj. 200 Mg/dobę oraz dla instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych o zdolności przetwarzania: 62 000 Mg/rok, tj. 239 Mg/dobę w części mechanicznej oraz 31 000 Mg/rok, tj. 124 Mg/d w części biologicznej, zlokalizowanych na terenie CZYSTEGO REGIONU Sp. z o.o. w Kędzierzynie-Koźlu przy ul. Naftowej 7.

Do wniosku dołączono:

- dokument potwierdzający, że wnioskodawca jest uprawniony do występowania w obrocie prawnym – wydruk informacji odpowiadającej odpisowi aktualnemu z Rejestru Przedsiębiorców Krajowego Rejestru Sądowego nr 0000443968 sporządzony na dzień 22 listopada 2023 r.;
- potwierdzenie dokonania opłaty skarbowej za wydanie tekstu jednolitego pozwolenia zintegrowanego w kwocie 10,00 zł.;
- oświadczenia wymienione w art. 42 ust. 3a pkt 3, 4 i 5 ustawy o odpadach.

Zgodnie z art. 217 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2024 r. poz. 54), organ właściwy do wydania pozwolenia zintegrowanego może, na wniosek prowadzącego instalację lub z urzędu za jego zgodą, wydać nowe pozwolenie zintegrowane w celu ujednoczenia tekstu obowiązującego pozwolenia, z uwzględnieniem wszystkich zmian wprowadzonych do tego pozwolenia, od dnia jego wydania.

Zgodnie z art. 217 ust. 3 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, postępowanie w sprawie ujednoczenia obowiązującego pozwolenia zintegrowanego nie podlega przepisom art. 208, art. 210 oraz art. 218 cyt. ustawy *Poś*.

Organem ochrony środowiska właściwym do ujednoczenia przedmiotowego pozwolenia, w myśl art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, w związku z § 2 ust. 1 pkt 47 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie *przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko* (Dz. U. z 2019 r. poz. 1839 z późn. zm.) i zgodnie z właściwością miejscową jest Marszałek Województwa Opolskiego.

Na podstawie art. 21 ust. 2 pkt 23 lit. k tiret pierwsze ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. z 2023 r. poz. 1094 z późn. zm.) dane dotyczące wniosku o wydanie przedmiotowej decyzji zamieszczono w publicznie dostępnym wykazie danych, tj. na stronie internetowej Ekoportalu (karta 468/2023) 20 grudnia 2023 r.

Mając na względzie dyspozycję zawartą w art. 209 ustawy *Poś*, organ przy piśmie nr DOŚ-RPŚ.7222.60.2023.JW z 28 grudnia 2023 r. przekazał Ministrowi Klimatu i Środowiska elektroniczną kopię wniosku o ujednoczenie treści pozwolenia zintegrowanego.

Wypełniając obowiązek określony w art. 61 § 4 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* organ pismem nr DOŚ-RPŚ.7222.60.2023.JW z 29 grudnia 2023 r. zawiadomił Stronę o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie wydania nowego pozwolenia zintegrowanego, w którym ujednoczony zostanie tekst obowiązującego pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Marszałka Województwa Opolskiego z 21 marca 2014 r. nr DOŚ.7222.39.2013.MK (z późn. zm.).

Zgodnie z art. 10 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* organ, zapewniając stronie czynny udział w każdym stadium postępowania oraz dając możliwość do wypowiedzenia się, co do zebranych dowodów i materiałów, pismem nr DOŚ-RPŚ.7222.60.2023.JW z 3 stycznia 2024 r. zawiadomił Stronę o zakończeniu postępowania i możliwości zapoznania się ze zgromadzoną dokumentacją. W wyznaczonym terminie nie złożono żadnych uwag ani wniosków w sprawie.

Zważywszy na wymogi wynikające z przepisów ustawy *Kodeks postępowania administracyjnego* organ poinformował stronę o braku możliwości załatwienia sprawy w terminie wynikającym z art. 35 ww. ustawy i ustalił ostateczny termin załatwienia sprawy do 16 lutego 2024 r.

Po analizie całości zgromadzonego materiału organ ustalił, co następuje:

Jak stanowi art. 217 ust. 2 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, w ramach postępowania w sprawie wydania tekstu jednolitego pozwolenia zintegrowanego, właściwy organ dokonuje ujednoczenia tekstu pozwolenia, a także stwierdza wygaśnięcie dotychczasowego pozwolenia zintegrowanego.

Zgodnie z powyższym w celu przygotowania ujednoczonego pozwolenia zintegrowanego organ przeanalizował warunki zawarte w decyzji Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.7222.39.2013.MK z 21 marca 2014 r., a następnie zmienionej decyzjami: nr DOŚ.7222.146.2014.MK z 8 stycznia 2015 r., nr DOŚ.7222.101.2014.Aka z 27 lutego 2015 r. (sprostowana postanowieniem nr DOŚ.7222.101.2014 z 24 marca 2015 r.), nr DOŚ.7222.45.2015.MK z 2 października 2015 r., nr DOŚ.7222.52.2015.MK z 6 listopada 2015 r., nr DOŚ-III.7222.8.2016.MK z 9 maja 2016 r., nr DOŚ-III.7222.33.2016.MK z 13 października 2016 r., nr DOŚ-III.7222.25.2017.MK z 26 kwietnia 2017 r., nr DOŚ-III.7222.47.2017.MK z 29 stycznia 2018 r. (sprostowana postanowieniem nr DOŚ-III.7222.47.2017.MK z 9 kwietnia 2018 r.), nr DOŚ-III.7222.71.2018.JZ z 23 października 2019 r., nr DOŚ-III.7222.59.2019.JZ z 15 kwietnia

2020 r., nr DOŚ-III.7222.32.2020.JZ z 12 marca 2021 r., nr DOŚ-RPŚ.7222.27.2022.JW z 16 września 2022 r., nr DOŚ-RPŚ.7222.61.2022.JW z 27 marca 2023 r. oraz nr DOŚ-RPŚ.7222.34.2023.JW z 30 października 2023 r.

Regionalne Centrum Zagospodarowania i Unieszkodliwiania Odpadów „Czysty Region” Sp. z o.o. w Kędzierzynie-Koźlu pismem nr RCZiUO.85.2013 z 28 sierpnia 2013 r. (data wpływu do UMWO – 28.08.2013 r.) zwróciła się do Marszałka Województwa Opolskiego z wnioskiem o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do składowania odpadów innych niż niebezpieczne oraz instalacji do biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych zlokalizowanych na terenie Regionalnego Centrum Zagospodarowania i Unieszkodliwiania Odpadów „Czysty Region” Sp. z o.o. w Kędzierzynie-Koźlu przy ul. Naftowej 7.

Do wniosku Spółka dołączyła dokumentację pn. „Wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji znajdujących się na terenie Regionalnego Centrum Zagospodarowania i Unieszkodliwiania Odpadów „Czysty Region” Sp. z o.o. w Kędzierzynie-Koźlu” opracowaną w sierpniu 2013 r. przez Główny Instytut Górnictwa w Katowicach oraz przedłożyła dowody wniesienia opłaty rejestracyjnej, wypełniając tym samym formalny warunek rozpatrzenia wniosku o udzielenie pozwolenia zintegrowanego, określony w art. 210 ustawy *Prawo ochrony środowiska*. Ponadto do wniosku, zgodnie z przepisem art. 208 ust. 4 pkt 3 ustawy *Poś*, Spółka dołączyła decyzję Prezydenta Miasta Kędzierzyna-Koźla nr OSI.7624-22-15/10-11 z 14 stycznia 2011 r. o środowiskowych uwarunkowaniach zgody na realizacji przedsięwzięcia, polegającego na budowie Regionalnego Centrum Zagospodarowania i Unieszkodliwiania Odpadów w Kędzierzynie-Koźlu.

Spełniając obowiązek określony w art. 209 ustawy *Poś* wniosek wraz z dokumentacją, również w wersji elektronicznej, organ przekazał Ministrowi Środowiska przy piśmie nr DOŚ.7222.39.2013.MK z 20 stycznia 2014 r.

Postępowanie zostało zakończone wydaniem przez **Marszałka Województwa Opolskiego decyzji nr DOŚ.7222.39.2013.MK z 21 marca 2014 r.** W postępowaniu tym, zgodnie z art. 218 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska*, organ zapewnił udział społeczeństwa.

Pozwoleniem objęto instalację do składowania odpadów innych niż niebezpieczne, z wyłączeniem odpadów obojętnych, o zdolności przyjmowania maksymalnie 50 000 Mg/rok, tj. 200 Mg/dobę oraz instalacje pozostałe, tj.: instalację mechaniczną w postaci przesiewacza bębnowego o wydajności 70 000 Mg/rok, tj. 269 Mg/dobę (MBP), instalację do dwustopniowej stabilizacji tlenowej o zdolności przetwarzania 16 000 Mg/rok, tj. średnio ok. 48,5 Mg/dobę oraz instalację do kompostowania o zdolności przetwarzania 1 000 Mg/rok, tj. średnio ok 3 Mg/dobę odpadów biodegradowalnych zebranych selektywnie.

W decyzji tej:

- scharakteryzowano rodzaj prowadzonej działalności, rodzaj i parametry instalacji objętej obowiązkiem uzyskania pozwolenia zintegrowanego, istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom,
- określono warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii, tj. wprowadzania gazów i pyłów do powietrza, emisji hałasu do środowiska, emisji odpadów, emisji ścieków oraz warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii w czasie funkcjonowania instalacji w warunkach odbiegających od normalnych,
- określono rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców, paliw i wody, a także ilość, stan i skład powstających ścieków,
- określono maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych, w szczególności w przypadku rozruchu i unieruchomienia instalacji, a także warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii w takich przypadkach oraz warunki emisji,

- scharakteryzowano stosowane w trakcie eksploatacji działania i środki techniczne mające na celu zapobieganie i ograniczanie emisji, w celu osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości,
- wskazano sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii oraz zakres i sposób monitorowania procesu technologicznego, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji w zakresie w jakim wykraczają one poza wymagania ustawowe, a także określono sposób i częstotliwość przekazywania informacji i danych o wielkościach emisji substancji i energii, w tym pomiarów emisji,
- ustalono, że instalacja objęta pozwoleniem nie zalicza się do zakładów o zwiększonym ryzyku ani do zakładów o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (ZDR) w świetle wówczas obowiązującego rozporządzenia Ministra Gospodarki z dnia 9 kwietnia 2002 r. *w sprawie rodzajów i ilości substancji niebezpiecznych, których znajdowanie się w zakładzie decyduje o zaliczeniu go do zakładu o zwiększonym ryzyku albo zakładu o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej* (Dz. U. nr 58, poz. 535 z późn. zm.), w związku z czym nie podlega obowiązkowi opracowania programu zapobiegania poważnym awariom przemysłowym, co skutkowało, że w decyzji określono sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii oraz postępowania w czasie występowania awarii.

W załączonych do wniosku dokumentach wykazano, że instalacja IPPC objęta niniejszym pozwoleniem, zgodnie z zapisami art. 204 ust. 1 oraz art. 207 ust. 1 i 1a ustawy *Poś* spełnia wymagania najlepszej dostępnej techniki oraz nie powoduje przekroczeń jakości środowiska. W związku z tym, że do czasu wydania pozwolenia nie były dostępne materiały, o których mowa w art. 206 ust. 1 i 2 ustawy *Poś*, oceny dotrzymywania najlepszej dostępnej techniki organ dokonał przede wszystkim na podstawie rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 24 marca 2003 r. *w sprawie szczegółowych wymagań dotyczących lokalizacji, budowy, eksploatacji i zamknięcia, jakim powinny odpowiadać poszczególne typy składowisk odpadów* (Dz. U. nr 61, poz. 549 z późn. zm.) oraz rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 9 grudnia 2002 r. *w sprawie zakresu, czasu, sposobu oraz warunków prowadzenia monitoringu składowiska odpadów* (Dz. U. nr 220, poz. 1858), a jako dokumenty referencyjne przyjął:

- ustawę z dnia 27 kwietnia 2001r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2013 r., poz. 1032 z późn. zm.),
- ustawę z dnia 14 grudnia 2012 r. *o odpadach* (Dz. U. z 2013 r., poz. 21 z późn. zm.),
- rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 30 kwietnia 2013 r. *w sprawie składowisk odpadów* (Dz.U. z 2013 r., poz. 523),
- rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 11 września 2012 r. *w sprawie mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych* (Dz. U. z 2012 r., poz. 1052),
- rozporządzenie Ministra Gospodarki z dnia 30 października 2002 r. *w sprawie rodzajów odpadów, które mogą być składowane w sposób nieselektywny* (Dz. U. z 2002 r. nr 191, poz. 1595),
- rozporządzenie Ministra Gospodarki i Pracy z dnia 7 września 2005 r. *w sprawie kryteriów oraz procedur dopuszczania odpadów do składowania na składowisku odpadów danego typu* (Dz. U. z 2013 r., poz. 38),
- rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 21 marca 2006 r. *w sprawie odzysku i unieszkodliwiania odpadów poza instalacjami i urządzeniami* (Dz. U. z 2006 r. nr 49, poz. 356),
- rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 27 września 2001 r. *w sprawie katalogu odpadów* (Dz. U. nr 112, poz. 1206),
- rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 8 grudnia 2010 r. *w sprawie wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów* (Dz. U. z 2010 r. nr 249, poz. 1673),

- rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 8 grudnia 2010 r. w sprawie zakresu informacji oraz wzorów formularzy służących do sporządzania i przekazywania zbiorczych zestawień danych o odpadach (Dz. U. nr 249, poz. 1674),
- rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 13 maja 2004 r. w sprawie warunków, w których uznaje się, że odpady są niebezpieczne (Dz. U. z 2004 r. nr 128, poz. 1347),
- ustawę z dnia 18 lipca 2001 r. Prawo wodne (Dz. U. z 2012 r., poz. 145 z późn. zm.).

Termin obowiązywania przedmiotowego pozwolenia ustalono, zgodnie z brzmieniem art. 188 ust.1 *Poś* w dniu wydania pozwolenia – na 10 lat, tj. do 20 marca 2024 r., uwzględniając wniosek strony w tym zakresie.

Kolejnej zmiany pozwolenia zintegrowanego, na wniosek Strony, **Marszałek Województwa Opolskiego** dokonał **decyzją nr DOŚ.7222.146.2014.MK z 8 stycznia 2015 r.** Zmiana ta polegała na dodaniu nowych rodzajów odpadów przewidzianych do zbierania, tj. odpadów niebezpiecznych o kodach: 16 01 14*, 16 02 09* i 16 02 10* oraz odpadów innych niż niebezpieczne o kodach: 15 01 05, 15 01 06, 16 02 14 i 16 02 16.

W związku z tym, że 5 września 2014 r. weszły w życie przepisy ustawy z dnia 11 lipca 2014 r. o zmianie ustawy – *Prawo ochrony środowiska oraz niektórych innych ustaw* (Dz. U. z 2014 r., poz. 1101) oraz przepisy rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r., poz. 1169), organy ochrony środowiska, właściwe do wydania pozwolenia zintegrowanego, zostały zobowiązane, na mocy art. 28 ust. 2 ww. ustawy, do zmiany z urzędu pozwoleń zintegrowanych wydanych dla instalacji, które były eksploatowane w tym dniu.

Mając na uwadze powyższe, działając zgodnie z art. 61 § 4 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego*, w związku z art. 28 ust. 2 pkt. 1 i 2 ustawy z dnia 11 lipca 2014 r. o zmianie ustawy – *Prawo ochrony środowiska oraz niektórych innych ustaw*, Marszałek Województwa Opolskiego pismem nr DOŚ.7222.101.2014.AKa z 25 września 2014 r. zawiadomił Regionalne Centrum Zagospodarowania i Unieszkodliwiania Odpadów „Czysty Region” Sp. z o.o. w Kędzierzynie-Koźlu o wszczęciu z urzędu postępowania w sprawie zmiany ww. pozwolenia zintegrowanego, w zakresie:

- czasu, na jaki zostało wydane, zgodnie z art. 188 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska*,
- analizy oraz ewentualnego dostosowania do wymagań wynikających z przepisów art. 211 ust. 5 i ust. 6 pkt 3 i 12 ww. ustawy.

W związku z tym przeprowadzono analizę warunków pozwolenia zintegrowanego udzielonego Regionalnemu Centrum Zagospodarowania i Unieszkodliwiania Odpadów „Czysty Region” Sp. z o.o. w Kędzierzynie-Koźlu decyzją Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.7222.39.2013.MK z 21 marca 2014 r. w zakresie konieczności nałożenia dodatkowych wymagań odnośnie ochrony powierzchni ziemi, zgodności prowadzonego monitoringu z wymogami konkluzji BAT, a w przypadku ich braku z dokumentami referencyjnymi oraz konieczności nałożenia dodatkowych obowiązków sprawozdawczych.

Biorąc pod uwagę powyższe **Marszałek Województwa Opolskiego decyzją nr DOŚ.7222.101.2014.AKa z 27 lutego 2015 r.** zmienił z urzędu pozwolenie zintegrowane udzielone decyzją nr DOŚ.7222.39.2013.MK z 21 marca 2014 r. w zakresie czasu, na jaki zostało wydane, zgodnie z art. 188 ust. 1 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, czyli na czas nieoznaczony. Ponadto pozwolenie zintegrowane zostało uzupełnione o zapisy dotyczące wymagań zapewniających ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, środków mających na celu zabezpieczenie środowiska przed emisją do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz sposobów ich systematycznego

nadzorowania. Mając na uwadze obowiązki jakie zostały nałożone na prowadzącego instalację z mocy prawa – w zakresie przekazywania organowi ochrony środowiska informacji o zakresie korzystania ze środowiska, w pozwoleniu określono obowiązek dotyczący przekazywania właściwym organom dodatkowych informacji pozwalających na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu.

Następnie **postanowieniem nr DOŚ.7222.101.2014.AKa r. z 24 marca 2015 r.** Marszałek Województwa Opolskiego sprostował z urzędu oczywistą omyłkę pisarską popełnioną w decyzji nr DOŚ.7222.101.2014.AKa z 27 lutego 2015 r. polegającą na błędnym wskazaniu zdolności przyjmowania odpadów na składowisko na poziomie 174 Mg/d, bowiem dla tego składowiska organ ochrony środowiska w decyzji z 21 marca 2014 r. określił maksymalną zdolność przyjmowania odpadów na poziomie 50 000 Mg/rok, tj. 200 Mg/d i te wartości nie zostały zmienione.

Ponadto niniejszym postanowieniem skorygowano błędny zapis wyrażenia „... w ty,” na „... w tym” w punkcie I.7. oraz dodatkowo zapis w punkcie 1.2., w którym omyłkowo określono sposób wprowadzania powstających ścieków z instalacji do kanalizacji, bowiem z przedmiotowej instalacji odprowadzanie ścieków do kanalizacji odbywa się za pomocą rurociągu tłoczego bezpośrednio na oczyszczalnię ścieków, a nie poprzez wywóz wozami asenizacyjnymi ścieków na oczyszczalnię ścieków.

Kolejną **decyzją Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.7222.45.2015.MK z 2 października 2015 r.** zmieniono pozwolenie na wniosek Regionalnego Centrum Zagospodarowania i Unieszkodliwiania Odpadów „Czysty Region” Sp. z o.o. w Kędzierzynie-Koźlu. Spółka zawnioskowała wówczas o:

- zmianę sposobu funkcjonowania instalacji pozostałej, tj. instalacji do przetwarzania frakcji nadsitowej ex 19 12 12, poprzez wpisanie do pozwolenia linii sortowniczej oraz kabiny sortowniczej,
- zmiany w opisie instalacji i obiektów towarzyszących w zakresie wykorzystania wiaty technologicznej poprzez wykorzystanie jej do procesów segregacji na linii sortowniczej, zgniatania i belowania wysegregowanych na linii sortowniczej odpadów, rozdrabniania tworzyw sztucznych, na młynku,
- uwzględnienie pod tabelą pn. „Rodzaje i ilości poddawanych przetworzeniu poprzez segregację ręczną na linii sortowniczej pochodzących z selektywnej zbiórki oraz odpadów po frakcjonowaniu na sicie bębnowym o kodzie 19 12 12 o frakcji > 80 mm”, zapisu dopuszczającego możliwość zmiany ilości poszczególnych rodzajów zapisu odpadów przewidywanych do przetwarzania poprzez segregację na linii sortowniczej pod warunkiem, że łączna ich ilość nie przekroczy 70 000 Mg/rok,
- zmiany sposobu magazynowania i zagospodarowania wytwarzanych odpadów.

Przedmiotową decyzją uaktualniono zapisy dotyczące:

- wyposażenia sprzętu mechanicznego wykorzystywanego na terenie RCZiUO „Czysty Region” Sp. z o. o.,
- opisu instalacji linii sortowniczej i kabiny sortowniczej oraz wiaty technologicznej,
- dopisania pod tabelą nr 9 pn. „Rodzaje i ilości poddawanych przetworzeniu poprzez segregację ręczną na linii sortowniczej pochodzących z selektywnej zbiórki oraz odpadów po frakcjonowaniu na sicie bębnowym o kodzie 19 12 12 o frakcji > 80 mm”, zastrzeżenia dopuszczającego możliwość zmiany ilości poszczególnych rodzajów odpadów przewidywanych do przetwarzania poprzez segregację na linii sortowniczej,
- dostosowania pozwolenia w zakresie sposobów gospodarowania odpadami przewidzianymi do wytworzenia na terenie RCZiUO „Czysty Region” Sp. z o. o.

w Kędzierzynie-Koźlu.

Decyzją **Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.7222.52.2015.MK z 6 listopada 2015 r.** organ ponownie zmienił pozwolenie zintegrowane na wniosek prowadzącego instalację nr RCZIUO.7021.131.2015 z 2 października 2015 r.

Spółka złożyła wniosek w związku z planowanymi zmianami w sposobie funkcjonowania instalacji pozostałych, polegającymi na:

- zmianie liczby kontenerów z 26 sztuk na 12, o większych gabarytach, wykorzystywanych do przetwarzania frakcji biologicznej do procesu stabilizacji tlenowej w technologii, która do tej pory była stosowana, z zachowaniem tej samej wydajności instalacji biologicznej odpadów,
- zmianie liczby kontenerów z 2 kontenerów na 1 kontener o większych gabarytach do kompostowania odpadów zielonych,
- dostosowaniu pozwolenia do warunków rzeczywistych w zakresie sortowni odpadów, przetwarzania frakcji biologicznej odpadów i kompostowania odpadów,
- dostosowaniu zapisów pozwolenia do stanu faktycznego.

Organ po przeanalizowaniu ww. wniosku z 2015 r. i obowiązującego pozwolenia zintegrowanego ustalił, że w decyzji nr DOŚ.7222.39.2013.MK z 21 marca 2014 r., na wniosek RCZIUO „Czysty Region” Sp. z o. o. w Kędzierzynie-Koźlu, uwzględniono instalacje pozostałe, m.in. instalację do stabilizacji tlenowej, w skład której wchodziło 26 kontenerów o wydajności 16 000 Mg/rok, tj.

- 9 zamykanych kontenerów o objętości roboczej 30 m³,
- 3 zamykane kontenery o objętości roboczej 25 m³,
- 14 zamykanych kontenerów o objętości roboczej 30,8 m³.

oraz instalację do kompostowania odpadów zielonych i innych bioodpadów, w skład której wchodziły 2 kontenery o zdolności przetwarzania 1000 Mg/rok o objętości roboczej 25 m³.

Z ustaleń organu wynikało, że Spółka zamieniła dotychczas eksploatowane instalacje pozostałe, tj. instalację do stabilizacji tlenowej, na nowe na które składać się miało: 12 kontenerów o pojemności 75,78 m³ (70 m³ pojemności czynnej) do prowadzenia stabilizacji tlenowej oraz jeden kontener o pojemności 75,78 m³ (52 m³ pojemności czynnej) do procesu kompostowania.

Zatem z wniosku wynikało, że nie zmieni się ilość odpadów poddawanych przetwarzaniu - 16000 Mg/rok w przypadku zmieszanych odpadów komunalnych oraz 1000 Mg/rok w przypadku odpadów zielonych. Tak więc zmianie nie uległy ilości wytwarzanych odpadów w ramach prowadzonych procesów, tzn. nie wzrosła ilość odpadów poddawanych procesowi przetwarzania biologicznego i procesowi kompostowania oraz nie wzrosła ilość wytwarzanych odpadów w ramach prowadzenia procesów stabilizacji tlenowej i kompostowania odpadów.

Zatem ww. decyzją nr DOŚ.7222.52.2015.MK organ zmienił zapisy pozwolenia zintegrowanego wprowadzając zapisy odnośnie nowej liczby kontenerów wykorzystywanych do przetwarzania odpadów.

Z uwagi na brzmienie art. 202 ust. 2a ustawy *Prawo ochrony środowiska*, zgodnie z którym w pozwoleniu zintegrowanym nie ustala się dopuszczalnej wielkości emisji gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza w sposób niezorganizowany z instalacji, do których nie stosuje się przepisów w sprawie standardów emisyjnych w zakresie wprowadzania gazów i pyłów do powietrza, w pozwoleniu dla instalacji biologicznego przetwarzania odpadów i instalacji kompostowania odpadów zielonych, tj.: dla wylotów z 13 filtrów biologicznych jako źródeł emisji niezorganizowanej, organ nie ustalił dopuszczalnych warunków wielkości emisji, natomiast zgodnie z brzmieniem art. 224 ust. 1 pkt 1 ustawy *Prawo ochrony środowiska* dokonał ich charakterystyki, jako miejsc wprowadzania gazów lub pyłów do powietrza pochodzących z instalacji pozostałych.

Zgodnie z przedłożonym w 2015 r. wnioskiem nr RCZIUO.7021.131.2015, wielkość ustalonej emisji dopuszczalnej z emitora - wentylacji mechanicznej kabiny sortowniczej (instalacja pozostała), nie uległa zmianie i była na poziomie zgodnym z danymi zawartymi w decyzji.

W związku z tym nie zachodziła konieczność zmiany warunków pozwolenia w tym zakresie. Zmianie nie uległa również ilość wody zużywanej na potrzeby pracy instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego, nie wzrosła ilość powstających ścieków, w tym odcieków z kontenerów do stabilizacji tlenowej i do kompostowania odpadów zielonych, bowiem nie zmieniła się technologia prowadzenia procesu ani ilość odpadów poddawanych procesowi stabilizacji tlenowej i kompostowania odpadów zielonych, dlatego organ nie zmieniał zapisów pozwolenia w tym zakresie.

Dodatkowo organ w niniejszej decyzji uaktualnił zapisy dotyczące opisu sortowni odpadów, sposobu prowadzenia procesu przetwarzania frakcji biologicznej ze zmieszanych odpadów komunalnych (o kodzie 19 12 12) oraz sposobu prowadzenia procesu kompostowania odpadów.

Pismem nr RCZIUO.7021.160.2015 z 29 grudnia 2015 r. (data wpływu do UMWO - 4.01.2016 r.) Regionalne Centrum Zagospodarowania i Unieszkodliwiania Odpadów „Czysty Region” Sp. z o. o. w Kędzierzynie-Koźlu zwróciła się do Marszałka Województwa Opolskiego z wnioskiem o zmianę posiadanego pozwolenia zintegrowanego. W związku z tym, decyzją **Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ-III.7222.8.2016.MK z 9 maja 2016 r.**, zmieniono zapisy pozwolenia zgodnie z żądaniem Strony.

Zgodnie z informacjami przedstawionymi w wyżej wymienionym wniosku zmiana polegała na:

- uwzględnieniu w pozwoleniu stacji pozyskiwania obróbki biogazu oraz agregatu kogeneracyjnego/prądotwórczego do spalania,
- rozszerzeniu pozwolenia o nowy sposób przetwarzania odpadów metodą odzysku poprzez frakcjonowanie nadsitówki (magazynowanych odpadów powstałych w procesie frakcjonowania zmieszanych odpadów na przesiewaczu bębnowym z sitem o oczkach 80 mm) wraz z rodzajami i ilościami przetwarzanych odpadów,
- zmianie kodu odpadu - popiołów i żużli z 20 03 99 na 20 01 99,
- dodaniu wytwarzanego nowego kodu odpadu o kodzie 19 05 99 - inne niewymienione odpady (zużyta karpina),
- zmianie ilości wykorzystywanej wody oraz ilości powstających ścieków.

Wniosek w zakresie gospodarki wodnej dotyczył zmniejszenia ilości wykorzystywanej wody na potrzeby instalacji wymagających pozwolenia zintegrowanego oraz na potrzeby instalacji pozostałych.

W związku ze zmianą biernego systemu odgazowania kwatery (pochodni) na stację pozyskiwania i obróbki biogazu z pochodnią dachową oraz agregatem kogeneracyjnym/prądotwórczym, koniecznym stało się uaktualnienie opisu systemu odgazowania kwatery nr 1.

Pozwolenie zintegrowane zostało rozszerzone o proces odzysku polegający na mechanicznym przetwarzaniu odpadów poprzez frakcjonowanie balastu z nadsitówki na sicie o oczkach 80 mm.

W zakresie emisji odpadów organ uwzględnił wniosek strony i dodał nowy rodzaj odpadu o kodzie 19 05 99 - inne niewymienione odpady (zużyta karpina) wraz z opisem jego właściwości i składem chemicznym oraz odpad wytwarzany w wyniku przetwarzania odpadów poprzez frakcjonowanie balastu frakcji nadsitowej ze zmieszanych odpadów komunalnych na przesiewaczu bębnowym.

Zmiana w zakresie zbierania odpadów wynika z dodania nowego rodzaju odpadu o kodzie 16 80 01 - magnetyczne i optyczne nośniki informacji.

W zakresie gospodarki ściekowej organ zmienił ilości powstających ścieków w ramach prowadzonych procesów, tj. zmienił ilości powstających odcieków z procesu stabilizacji tlenowej w kontenerach z 0,02 na 0,04 m³/d, odcieków z procesu kompostowania w kontenerach z ilości 0,03 na 0,06 m³/d, oraz dodał ilości ścieków technologicznych powstających ze śluzu dezynfekcyjnej w ilości 46 m³/d, ze stanowiska mycia i dezynfekcji pojazdów w ilości 0,1 m³/d. Ponadto organ uwzględnił w pozwoleniu wody pochodzące z drenażu odwodnieniowego (wód gruntowych) kwater składowania.

W związku z faktem, że w dniu wydawania ww. decyzji nr DOŚ-III.7222.8.2016.MK z 9 maja 2016 r. nie było przepisów odnośnie wymagań prowadzenia mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych oraz wymagań dla odpadów powstających z tych procesów, organ w ww. decyzji zobowiązał Spółkę do wykonywania badań laboratoryjnych powstającego stabilizatu, z częstotliwością raz na miesiąc, w celu wykazania, że powstały stabilizat charakteryzuje się brakiem możliwości biologicznego przekształcenia odpadów, tj. uzyskuje wartość AT₄ poniżej 20 mg O₂/g suchej masy po etapie I stabilizacji tlenowej oraz 10 mg O₂/g suchej masy po etapie II. Ustalając powyższe wartości AT₄ organ kierował się wcześniej obowiązującymi przepisami w zakresie mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów oraz danymi zawartymi w literaturze przedmiotu.

Decyzją **Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ-III.7222.33.2016.MK z 13 października 2016 r.** na wniosek Regionalnego Centrum Zagospodarowania i Unieszkodliwiania Odpadów „Czysty Region” Sp. z o. o. w Kędzierzynie-Koźlu nr RCZIUO.7021.132.2016 z 8 lipca 2016 r. (data wpływu do UMWO – 11.07.2016 r.), organ zmienił kolejny raz zapisy pozwolenia zintegrowanego.

Wnioskowana zmiana pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Marszałka Województwa Opolskiego nr DOS.7222.39.2013.MK z 21 marca 2014 r. (ze zmianami) dotyczyła:

- zmiany wydajności instalacji do kompostowania odpadów z 1000 Mg/rok na 1997 Mg/roku (z 3 Mg na 6 Mg/dobę),
- uwzględnienia w pozwoleniu zwiększenia liczby kontenerów do kompostowania odpadów zielonych z jednego do dwóch,
- zwiększenia ilości odpadów przeznaczonych do kompostowania odpadów zielonych w procesie (R3),
- zwiększenia ilości odpadów wytworzonych w związku z procesem kompostowania,
- zbierania odpadów zielonych w ramach stacji przeładunkowej,
- zmniejszenia ilości kontenerów do stabilizacji tlenowej z 12 do 11 sztuk.

W toku prowadzonego w 2016 r. postępowania, z uwagi na rozbieżności co do liczby kontenerów organ wezwał Stronę pismem nr DOŚ-III.7222.8.2016.MK z 4 października 2016 r. o uzupełnienie przedmiotowego wniosku w zakresie: podania jednoznacznej ilości wykorzystywanych kontenerów do prowadzenia procesu stabilizacji tlenowej oraz do procesu kompostowania, maksymalnej ilości cykli na rok, wydajności instalacji wyrażonej w Mg/rok oraz w m³/rok, czasu pracy instalacji wyrażonej liczbą dni w roku, podania czasu trwania jednego cyklu prowadzonego procesu, wymiany powietrza wyrażonej w m³/h oraz w m³/rok.

W odpowiedzi Spółka uzupełniła wniosek w piśmie nr RCZIUO.7021.132.6.2016 z 5 października 2016 r. przedstawiając informację dotyczącą:

- zwiększenia ilości cykli przetwarzania odpadów w procesie kontenerowym z 24 na 26 w ciągu roku,
- zmniejszenia czasu trwania jednego cyklu prowadzonego procesu z 14 dni do 12,5 dnia,
- zmiany objętości roboczej kontenerów na jeden cykl z 770 na 840 m³,

- zmiany ilość wykorzystywanych kontenerów do stabilizacji tlenowej - 11 sztuk oraz do kompostowania - 2 sztuk;
- wymiany powietrza wyrażonej z 4200 na 3850 m³/h oraz z 35 280 000 na 30 492 000 m³/rok,
- dodania dodatkowych rodzajów odpadów przeznaczonych do zbierania o kodach: 20 01 08, 20 02 01 oraz 20 01 99.

Z przedłożonych uzupełnień wynikało, że Spółka chce zmniejszyć liczbę dotychczas wykorzystywanych kontenerów do prowadzenia procesu stabilizacji tlenowej z 12 do 11 oraz zwiększyć ilość kontenerów wykorzystywanych do procesu kompostowania z 1 do 2.

W związku z wykorzystaniem do procesu kompostowania dodatkowo jeszcze jednego kontenera zwiększyła się zatem możliwość przetworzenia w procesie kompostowania odpadów zielonych, a tym samym wydajność z 1000 Mg/rok na 1997 Mg/rok.

Z wprowadzonych zmian zwiększeniu uległy ilości wytwarzanych odpadów w ramach prowadzonego procesu kompostowania, tj. odpadu o kodzie 19 05 03 - kompostu nie odpowiadającego wymaganiom z 1000 Mg/rok na 1997 Mg/rok.

Ww. decyzją nr DOŚ-III.7222.33.2016.MK z 13 października 2016 r. rozszerzono warunki zezwolenia na zbieranie odpadów i dodano możliwość zbierania kolejnych rodzajów odpadów o kodach: 20 01 08, 20 02 01 oraz 20 01 99. Organ usankcjonował magazynowanie zbieranych odpadów o kodach: 20 01 08, 20 02 01, odbywające się w ramach stacji przeładunkowej, zlokalizowanej w wydzielonym miejscu na terenie składowiska odpadów w Kędzierzynie-Koźlu. Z wniosku wynikało, że odpady zielone zbierane będą w ramach stacji przeładunkowej luzem na utwardzonej, wybetonowanej powierzchni (o powierzchni 100 m²), a następnie przy pomocy ładowarki przeładowywane będą do kontenerów, w których będą transportowane do Regionalnej Instalacji Przetwarzania Odpadów Zielonych w Dzierżysławiu. W punkcie przeładunkowym możliwe było zbieranie odpadów zielonych przed ich transportem maksymalnie do 3 dni. Jednocześnie w niniejszej decyzji organ zakazał łącznego magazynowania odpadów zielonych przeznaczonych do zbierania wraz z odpadami magazynowanymi do przetwarzania (odzysku) odpadów zielonych (na własnym RIPOK-u).

Mając na uwadze fakt, iż w skład instalacji do kompostowania odpadów zielonych wchodziły 2 kontenery, w ww. decyzji zgodnie z wnioskiem strony doprecyzowano zapisy dotyczące źródeł emisji z instalacji biologicznego przetwarzania odpadów będących instalacją pozostałą.

Decyzją **Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ-III.7222.25.2017.MK z 26 kwietnia 2017 r.** organ ponownie zmienił pozwolenie zintegrowane na wniosek Regionalnego Centrum Zagospodarowania i Unieszkodliwiania Odpadów „Czysty Region” Sp. z o. o. w Kędzierzynie-Koźlu nr RCZIUO.7021.59.2017 z 10 marca 2017 r. (data wpływu do UMWO - 10.03.2017 r.).

Przedmiotowy wniosek dotyczył zmiany miejsc magazynowania odpadów, w związku z realizacją przedsięwzięcia polegającego na rozbudowie instalacji RIPOK w RCZIUO „Czysty Region” Sp. z o. o. w Kędzierzynie-Koźlu. Realizacja tego przedsięwzięcia wymagała przeniesienia wskazanych dotychczas w pozwoleniu zintegrowanym miejsc magazynowania na tymczasowe miejsca magazynowania odpadów, w związku z trwającymi na tym terenie pracami budowlanymi. Wnioskodawca poinformował o realizacji przedsięwzięcia etapami i dlatego zawniósł o nowe miejsca magazynowe z uwzględnieniem realizacji etapów 0 – VI.

Po przeanalizowaniu treści wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego organ stwierdził, że wymagał on dodatkowych wyjaśnień i w związku z tym, pismem nr DOŚ-III.7222.25.2017.MK z 3.04.2017 r. wezwał prowadzącego instalację do uzupełnienia wniosku w zakresie szczegółowego wskazania miejsc magazynowania odpadów wraz z opisaniem planowanego przedsięwzięcia, polegającego na rozbudowie instalacji RIPOK wraz ze wskazaniem lokalizacji nowych instalacji.

Przy piśmie nr RCZiUO.7021.59.2017 z 6 kwietnia 2017 r. Spółka przedłożyła wyjaśnienia, w których przedstawiła zakres planowanej rozbudowy instalacji RIPOK, tj.:

- zabudowy hali sortowni wraz z podstawowym wyposażeniem umożliwiającą przetworzenie 42 000 Mg/rok odpadów zmieszanych oraz 4000 Mg/rok odpadów z selektywnej zbiórki,
- zabudowy 8 żelbetowych reaktorów instalacji biologicznego przetwarzania frakcji podsitowej, umożliwiającej przeprowadzenie procesu stabilizacji tlenowej dla 31 000 Mg/rok tej frakcji lub procesu biosuszenia dla 42 000 Mg/rok odpadów zmieszanych,
- przeniesienia istniejącej instalacji stabilizacji kontenerowej na nowo projektowany plac w celu wykorzystania jej do procesu kompostowania,
- zabudowy placu dojrzewania stabilizatu i kompostu,
- zabudowy boksów magazynowych na surowce wtórne,
- adaptacji istniejącego placu magazynowego na węzeł przetwarzania i magazynowania odpadów wielkogabarytowych i budowlanych oraz magazynowania odpadów niebezpiecznych,
- adaptacji istniejącej wiaty na garaże,
- zabudowy myjki kół i podwozi,
- zabudowy dodatkowej wagi samochodowej,
- zabudowy zaplecza socjalnego dla pracowników,
- zabudowy zbiornika wód deszczowych,
- zabudowy dróg i placów manewrowych,

która to rozbudowa nie została objęta ww. wnioskiem o zmianę pozwolenia, ale spowoduje, że w pozwoleniu zintegrowanym z uwagi na jej zakres i czas realizacji istnieje konieczność ustalenia miejsc magazynowania odpadów w tym okresie.

Z wniosku wynikało, że w trakcie realizacji etapu I zmieni się tymczasowo miejsce magazynowania surowców wtórnych (szkło luzem) magazynowane będzie na utwardzonym, sztywnym betonowym placu wyłączonym na nieeksploatowanym końcowym odcinku drogi dojazdowej do kwatery nr 2, pozostałe odpady powstałe podczas procesu segregacji odpadów na linii sortowniczej przeznaczonych do procesu odzysku w tym recyklingu będą magazynowane sprasowane lub luzem na utwardzonym placu przy drodze dojazdowej do kwatery nr 2. Na placu dojrzewania docelowo będzie przebiegał proces dojrzewania stabilizatu i kompostu oraz magazynowane będą odpady zielone z przeznaczeniem do przekazania uprawnionemu odbiorcy oraz balast z frakcji nadsitowej przeznaczony do odzysku lub unieszkodliwiania, paliwo alternatywne i frakcja podsitowa. Do czasu zakończenia rozbudowy plac dojrzewania zostanie podzielony na boksy uwzględniające różne rodzaje odpadów.

Natomiast na etapie I nastąpić miało wykonanie placu technologicznego nr 13, utwardzonego i uzbrojonego w system odprowadzania odcieków wraz z infrastrukturą. Przed przeniesieniem instalacji stabilizacji kontenerowej na plac technologiczny nr 13, odpady znajdujące się w kontenerach miały być wyładowane na wydzieloną część nowo wybudowanego placu dojrzewania i ułożone w pryzmy w celu dokończenia procesu stabilizacji. Pozostałe wolne powierzchnie placu dojrzewania zostały podzielone na boksy wykorzystywane na tymczasowe magazynowanie odpadów w sposób opisany w etapie I.

W trakcie realizacji III etapu zaplanowano przeniesienie istniejącej instalacji stabilizacji kontenerowej na plac technologiczny nr 13. Obok kontenerów miało zostać wydzielone miejsce magazynowania odpadów zielonych selektywnie zebranych i frakcji podsitowej przeznaczonych do stabilizacji oraz kompostowania.

Na etapie IV przeprowadzona zostanie zabudowa 8 boksów żelbetowych do biologicznego przetwarzania odpadów wraz z drogami wokół obiektu. Na tym etapie przeniesiony zostanie m.in.

magazyn odpadów wielkogabarytowych, magazyn odpadów niebezpiecznych, magazyn frakcji podsitowej oraz balast z frakcji nadsitowej.

W kolejnym etapie nastąpić miała realizacja pozostałych obiektów Zakładu, m.in.: wagi samochodowej, myjki kół i podwozi, sortowni odpadów zmieszanych, boksów magazynowych, itd. Na tym etapie przeniesiony zostanie magazyn odpadów powstałych podczas procesu segregacji odpadów na linii sortowniczej, przeznaczonych do procesu odzysku w tym recyklingu (surowce z segregacji) z placu dojrzewania do boksów magazynowych.

Ostatni etap VI to realizacja pozostałych dróg oraz placów manewrowych. W trakcie jego realizacji zaplanowano przeniesienie miejsca magazynowego odpadów selektywnie zebranych oraz odpadów powstałych podczas segregacji z placu dojrzewania, frakcji nadsitowej oraz odpadów z przeznaczeniem do siania z magazynu obok sita do sortowni. Ponadto przeniesiono miejsca magazynowania odpadów selektywnie zebranych oraz frakcji nadsitowej i odpadów z przeznaczeniem do przesiewania z magazynu obok sita do sortowni.

Ponadto Spółka w ww. uzupełnieniu doprecyzowała informacje o poszczególnych miejscach magazynowania odpadów uwzględniając ich przenoszenie w trakcie kolejnych etapów realizacji rozbudowy planowanej inwestycji.

Jednocześnie Spółka przedstawiła dowody na to, że magazynowanie wytwarzanych odpadów odbywać się będzie na terenie, do którego Wnioskodawca posiada tytuł prawny. Oświadczono, że wytwarzane odpady będą magazynowane selektywnie, zgodnie z wymaganiami w zakresie ochrony środowiska oraz bezpieczeństwa życia i zdrowia ludzi, w szczególności uwzględniając właściwości chemiczne i fizyczne odpadów, w tym stan skupienia oraz zagrożenia, które mogą powodować odpady.

Po przeanalizowaniu kolejnego wniosku przedłożonego przez Panią Elżbietę Ochocką – pełnomocnika Regionalnego Centrum Zagospodarowania i Unieszkodliwiania Odpadów „Czysty Region” Sp. z o. o. w Kędzierzynie-Koźlu, pismem z 19 czerwca 2017 r. bez numeru i uzupełnień przesłanych w toku tego postępowania, **Marszałek Województwa Opolskiego decyzją nr DOŚ-III.7222.47.2017.MK z 29 stycznia 2018 r.** zmienił pozwolenie zintegrowane udzielone decyzją Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.7222.39.2013.MK z 21 marca 2014 r.

Regionalne Centrum Zagospodarowania i Unieszkodliwiania Odpadów „Czysty Region” Sp. z o. o. w Kędzierzynie-Koźlu korzystając z przepisu art. 203 ust. 3 ustawy *Poś*, zawnioskowała o objęcie pozwoleniem zintegrowanym instalacji pozostałych, tj. instalacji do mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych, o zdolności przetwarzania 70 000 Mg/rok oraz instalacji do kompostowania odpadów zielonych i innych bioodpadów o zdolności przetwarzania 10 000 Mg/rok, instalacji do przetwarzania odpadów budowlanych o wydajności 2000 Mg/rok oraz instalacji do przetwarzania wielkogabarytów o wydajności 2000 Mg/rok, niewymagających uzyskania pozwolenia zintegrowanego, a eksploatowanych na terenie Regionalnego Centrum Zagospodarowania i Unieszkodliwiania Odpadów w Kędzierzynie-Koźlu.

Wnioskowaną zmianę organ uznał jako istotną zmianę w funkcjonowaniu instalacji, w rozumieniu przepisów art. 214 ust. 3 ustawy *Prawo ochrony środowiska*.

Wobec powyższego wnioskodawca dołączył również do wniosku potwierdzenie uiszczenia opłaty 50% wartości opłaty rejestracyjnej, wpłaconej na wyodrębniony rachunek Narodowego Funduszu Ochrony Środowiska i Gospodarki Wodnej, w wysokości 2000 zł, przez co wypełnił formalny warunek konieczny do rozpatrzenia wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego w związku z istotną zmianą w funkcjonowaniu instalacji, określony w art. 210 ust. 3a ustawy *Poś*.

Prowadząc postępowanie w przedmiocie zmiany pozwolenia zintegrowanego, organ ustalił, iż prowadzący zaplanował zmiany w funkcjonowaniu instalacji, polegające na:

- budowie instalacji do biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych (procesu unieszkodliwiania D8) o maksymalnej zdolności przetwarzania poprzez stabilizację tlenową 31 000 Mg/rok,
- budowie instalacji do mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych (procesu odzysku R12) oraz odpadów selektywnie zebranych o maksymalnej zdolności przetwarzania 70 000 Mg/rok, w tym dla zmieszanych odpadów komunalnych - 42 000 Mg/rok (162 Mg/d) oraz dla selektywnie zebranych - 20 000 Mg/rok (77 Mg/d), pracujących naprzemiennie;
- zwiększeniu ilości i rodzajów odpadów przeznaczonych do kompostowania (procesie odzysku R3) oraz zwiększeniu wydajności instalacji z 1997 Mg/rok na 10 000 Mg/rok z jednoczesną zmianą procesu technologicznego,
- budowie placu technologicznego na którym prowadzony będzie proces dojrzewania stabilizatu i kompostu,
- budowie instalacji do przetwarzania odpadów budowlanych i wielkogabarytowych,
- budowie boksów magazynowych do zbierania odpadów niebezpiecznych i odpadów innych niż niebezpieczne.

Analiza całości zgromadzonego materiału pozwoliła uznać, że wniosek o zwiększenie wydajności instalacji do stabilizacji tlenowej z 16 000 Mg/rok do 31 000 Mg/rok powoduje, że zdolność tej instalacji przekracza próg 50 Mg/rok i instalacja ta sama w sobie staje się instalacją wymagającą uzyskania pozwolenia zintegrowanego.

Rozbudowa o instalację do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów (MBP) jest istotną zmianą w funkcjonowaniu instalacji, której funkcjonowanie ze względu na rodzaj i skalę prowadzonej działalności, może powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych lub środowiska jako całości, w rozumieniu przepisów art. 201 ust. 1 ustawy *Poś*.

Zawnioskowana zmiana w funkcjonowaniu instalacji spowodowała konieczność zmiany warunków pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.7222.39.2013.MK z 21 marca 2014 r. (ze zmianami) w zakresie:

- uwzględnienia nowej instalacji wymagającej uzyskania pozwolenia zintegrowanego – instalacji w procesie dwustopniowej stabilizacji tlenowej o wydajności wynoszącej 31 000 (średnio ok. 124 Mg/d);
- warunków w zakresie przetwarzania odpadów poprzez odzysk odpadów w procesie kompostowania R3, w ilości 10 000 Mg/rok,
- uwzględnienia nowego sposobu przetwarzania odpadów budowlanych w ilości 2000 Mg/rok,
- uwzględnienia nowego sposobu przetwarzania odpadów wielkogabarytowych w ilości 2000 Mg/rok,
- rozszerzenia miejsc magazynowania odpadów o nowe miejsce magazynowania odpadów niebezpiecznych – boks magazynowy,
- uwzględnienia wybudowanego placu do dojrzewania kompostu z wydzielonymi boksami magazynowymi,
- uwzględnienia wybudowania 12 boksów magazynowych na surowce wtórne,
- rozszerzenia pozwolenia o proces przetwarzania odpadów poprzez suszenie balastu odpadów,
- zmiany rodzajów i ilości wykorzystywanych energii, paliw, materiałów i wody,
- zmiany rodzajów i ilości poszczególnych rodzajów odpadów przeznaczonych do unieszkodliwienia w instalacji biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych (w procesie D8) wraz z aktualizacją opisu technologii unieszkodliwiania oraz ilości odpadów przeznaczonych do unieszkodliwienia z aktualizacją opisu sposobu zagospodarowania odpadów i miejsc magazynowania,

- zmiany warunków w zakresie przetwarzania odpadów poprzez odzysk odpadów - kompostowaniem odpadów zielonych i innych bioodpadów (R3) oraz mechanicznym przetwarzaniem odpadów (R12), w tym odpadów selektywnie zebranych innych niż komunalne, zmieszanych odpadów komunalnych,
- zmiany rodzajów odpadów przeznaczonych do zbierania na terenie Zakładu oraz opisu miejsc magazynowania odpadów,
- zmiany źródeł i miejsc wprowadzania gazów i pyłów do powietrza oraz czasu eksploatacji źródeł emisji,
- zmiany źródeł emisji hałasu oraz rozkładu czasu pracy źródeł hałasu w ciągu doby,
- zmiany rodzaju i ilości wytwarzanych odpadów oraz opisu miejsc magazynowania odpadów i sposobów ich zagospodarowania, składu chemicznego i właściwości odpadów,
- zmiany ilości, stanu i składu ścieków powstających na terenie instalacji,
- zmiany rozwiązań zapewniających ograniczenie uciążliwości gospodarki odpadami,
- zmiany rozwiązań zapewniających ochronę powietrza atmosferycznego,
- zmiany monitoringu ilości wykorzystywanej wody.

W posiadanym pozwoleniu zintegrowanym udzielonym decyzją Marszałka Województwa Opolskiego z 21 marca 2014 r. nr DOŚ.7222.39.2013.MK (wraz ze zmianami) maksymalna wydajność dotychczas eksploatowanych instalacji objętych pozwoleniem wynosiła odpowiednio – dla instalacji do składowania odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne - 50 000 Mg/rok, instalacji do biologicznego przetwarzania odpadów - 16 000 Mg/rok, instalacji do kompostowania odpadów zielonych - 1997 Mg/rok, instalacji do mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych na mobilnym sicie - 70 000 Mg/rok.

W związku z rozbudową instalacji, które spowodowały wzrost wydajności istniejących instalacji i powstaniem nowych instalacji, organ ww. decyzji nr DOŚ-III.7222.47.2017.MK z 29 stycznia 2018 r., ponownie określił maksymalną wydajność instalacji, tj.: wydajność instalacji do kompostowania odpadów zielonych i innych bioodpadów zwiększono do 10 000 Mg/rok, instalacji do mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych ustalono na 70 000 Mg/rok oraz nowej instalacji do biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych poprzez stabilizację tlenową na 31 000 Mg/rok.

Ze względu na prowadzony na terenie składowiska proces przetwarzania mechaniczno-biologicznego zmieszanych odpadów komunalnych, organ uwzględnił to w decyzji zmieniając warunki prowadzenia działalności w zakresie przetwarzania odpadów. W pozwoleniu zmieniono rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do unieszkodliwiania poprzez stabilizację tlenową (w procesie D8). W pozwoleniu w części dotyczącej odzysku odpadów opisano również warunki prowadzenia działalności w zakresie odzysku odpadów poprzez: kompostowanie odpadów zielonych i innych bioodpadów (R3), mechaniczne przetwarzanie odpadów (R12) oraz przetwarzanie odpadów budowlanych i wielkogabarytowych (R12). W decyzji zmieniającej uwzględniono również rodzaj i masę odpadów przewidywanych do przetworzenia wraz z nowymi miejscami magazynowania odpadów i zmianą procesu technologicznego niezbędnych przy określeniu rocznych mocy przerobowych instalacji.

Ponadto niniejszą decyzją zmieniono w całości część pozwolenia w zakresie zbierania odpadów, w której zmieniono listę odpadów przeznaczonych do zbierania na terenie Zakładu wraz z rodzajem, miejscami oraz sposobami magazynowania zbieranych odpadów.

W dokumentacji dołączonej do wniosku z 2017 r., w części dotyczącej emisji substancji do powietrza, uwzględniono emisję zanieczyszczeń ze wszystkich źródeł emisji występujących na terenie zakładu tj.: ze studni odgazowania kwatery nr 2, z pochodni gazowej kwatery nr 1, z bioreaktorów stabilizacji tlenowej odpadów komunalnych, z placu dojrzewania stabilizatu, z hali sortowni odpadów, z bioreaktorów murowanych do kompostowania odpadów zielonych,

z bioreaktora do suszenia balastu, z bioreaktorów kontenerowych do kompostowania odpadów zielonych, z placu dojrzewania kompostu oraz kruszarki. Na potrzeby przedmiotowego wniosku wykonano obliczenia rozprzestrzeniania się substancji powietrzu uwzględniając źródła i emitory zlokalizowane na terenie zakładu, z których następuje emisja: aldehydu octowego, acetonu, amoniaku, butanonu, disiarczku dimetylu, disiarczku węgla, dwutlenku azotu, dwutlenku siarki, merkaptanu, alkoholu izobutyloвого, octanu etylu, octanu metylu, pyłu zawieszonego PM10, pyłu zawieszonego PM2,5, siarkowodoru, tlenku węgla i węglowodorów aromatycznych. Stwierdzono, że emisja substancji wprowadzanych do powietrza z przedmiotowej instalacji nie powoduje, poza terenem zakładu, przekroczeń stężeń dopuszczalnych określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2012 r., poz. 1031), ani przekroczeń wartości odniesienia określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2010 r., Nr 16, poz. 87), za wyjątkiem stężeń pyłu zawieszonego PM2,5.

Mając na względzie brzmienie art. 202 ust. 2a ustawy *Prawo ochrony środowiska*, zgodnie z którym w pozwoleniu zintegrowanym nie ustala się dopuszczalnej wielkości emisji gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza w sposób niezorganizowany z instalacji, do których nie stosuje się przepisów w sprawie standardów emisyjnych w zakresie wprowadzania gazów i pyłów do powietrza, z instalacji do odprowadzania gazu składowiskowego do powietrza i z wentylacji grawitacyjnej. W decyzji nr DOŚ-III.7222.47.2017.MK z 29 stycznia 2018 r. nie ustalono dopuszczalnych warunków dla ww. przypadków scharakteryzowanych w tabeli 23 pozwolenia. Przytoczony przepis nie zwalniał jednak z obowiązku, wynikającego z art. 224 ust. 1 pkt 1 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, tj. określenia w pozwoleniu charakterystyki miejsc wprowadzania gazów i pyłów do powietrza, dlatego też w tabeli nr 23 pozwolenia scharakteryzowano źródła powstawania i miejsca wprowadzania gazów i pyłów do powietrza dla instalacji wymagających uzyskania pozwolenia zintegrowanego oraz instalacji pozostałych.

Natomiast w tabeli nr 24 pozwolenia ustalono wielkość dopuszczalnej emisji substancji z emitora oznaczonego jako E-14 - wentylacji mechanicznej hali sortowni odpadów (instalacja pozostała) – na poziomie zgodnym z danymi zawartymi we wniosku z 2017 r., stanowiącymi podstawę do obliczeń rozprzestrzeniania się substancji i nie powodującym przekroczeń stężeń dopuszczalnych oraz wartości odniesienia w powietrzu atmosferycznym.

W oparciu o art. 224 ust. 3 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, zgodnie z którym w pozwoleniu nie określa się wielkości emisji dla tych rodzajów gazów i pyłów, które wprowadzone do powietrza ze wszystkich wymagających pozwolenia instalacji położonych na terenie jednego zakładu nie powodują przekroczenia 10% dopuszczalnych poziomów substancji w powietrzu albo 10% wartości odniesienia, uśrednionych dla godziny, w ww. decyzji nie ustalono poziomu emisji dopuszczalnej dla dwutlenku azotu, tlenku węgla i węglowodorów aromatycznych.

W myśl art. 224 ust. 1 pkt 2 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, w pozwoleniu określono usytuowanie stanowiska do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza. Jako stanowisko do pomiarów wielkości emisji wyznaczono emitor z wentylacji mechanicznej hali sortowni - E14 – na odcinku prostym kanału, wolnym od zaburzeń przepływu – spełniające wymagania PN-Z-040030-7 „Ochrona czystości powietrza. Badania zawartości pyłu. Pomiar stężenia i strumienia masy pyłu w gazach odlotowych metodą grawimetryczną”.

Zgodnie ze stanem prawnym obowiązującym w dniu wydawania ww. decyzji, tj. rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 7 listopada 2014 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. z 2014 r. poz. 1542), instalacja ta nie wymagała prowadzenia pomiarów emisji substancji do powietrza. Organ nie

nałożył na prowadzącego instalację dodatkowych obowiązków prowadzenia pomiarów emisji substancji do powietrza.

Ww. decyzją zostały zmienione zapisy pozwolenia odnoszące się do stosowanych podczas eksploatacji działania i środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji substancji do powietrza atmosferycznego, w celu osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości i ograniczania oddziaływań transgranicznych (zawarte w punkcie 7.1.3. pozwolenia), gdzie wyszczególniono rozwiązania zapewniające ochronę powietrza atmosferycznego.

Organ poinformował, że zgodnie z przepisami art. 147 ust. 4 i 5 *ustawy Prawo ochrony środowiska* prowadzący instalację nowo zbudowaną, z której emisja wymaga pozwolenia, był zobowiązany do przeprowadzenia wstępnych pomiarów wielkości emisji z tej instalacji najpóźniej w terminie 14 dni od dnia zakończenia rozruchu instalacji lub uruchomienia urządzenia.

W związku z planowaną rozbudową instalacji, Zakład zweryfikował ilość wody wykorzystywanej w instalacji oraz dokonano nowej delimitacji instalacji. Powyższe wymusiło zmianę pozwolenia zintegrowanego w zakresie ilości wykorzystywanej wody oraz ilości, stanu i składu ścieków powstających w wyniku funkcjonowania instalacji. Tym samym organ uwzględnił wniosek Strony w tej części i zmienił odpowiednio zapisy pozwolenia.

W dotychczasowym pozwoleniu zintegrowanym organ nałożył na Zakład obowiązek zamontowania dodatkowego wodomierza umożliwiającego rozdzielne określanie zużycia wody w rozbiciu na instalacje wymagające pozwolenia zintegrowanego oraz instalacje pozostałe. W związku z wykonaniem obowiązku, ww. decyzją, na wniosek Zakładu, organ zmienił zapis dotyczący sposobu monitorowania ilości wody wykorzystywanej na potrzeby instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym.

W pozwoleniu zintegrowanym organ nie określił dotychczas sposobu postępowania w przypadku wystąpienia braku możliwości przyjmowania ścieków przez wskazaną oczyszczalnię ścieków, tj. należącą do PCC Energetyka Blachownia Sp. z o.o., w związku z tym, rozszerzył zapisy punktu określającego sposoby zapobiegania występowania i ograniczania skutków awarii oraz dookreślił sposób postępowania w czasie wystąpienia awarii poprzez dodanie możliwości wywozu ścieków na inną oczyszczalnię ścieków, po wcześniejszych uzgodnieniach i uzyskaniu pozwolenia wodnoprawnego.

Organ dokonał zmian w treści tabeli nr 15 pozwolenia poprzez wyszczególnienie źródeł hałasu wraz z ich czasem pracy w czasie odniesienia równym 8 najmniej korzystnym godzinom dnia (6:00-22:00) kolejno po sobie następującym lub 1 najmniej korzystnej godzinie nocy (22:00-6:00) zgodnie ze stanem faktycznym.

Z przepisów rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 r. *w sprawie wymagań z zakresu prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody* (Dz. U. z 2014 r., poz. 1542), wynikał obowiązek prowadzenia pomiarów poziomu hałasu w środowisku, które prowadzący instalację winien wykonywać z częstotliwością raz na dwa lata.

W ww. decyzji organ ustalił warunki gospodarowania odpadami - wytwarzania odpadów oraz warunki przetwarzania odpadów, zgodnie z wymogami ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2018 r. poz. 21 oraz Dz. U. z 2017 r. poz. 2422). Ponadto zmieniono warunki w zakresie zbierania odpadów, jednocześnie zwracając uwagę, że zgodnie z treścią art. 45 ust. 8 ustawy o odpadach, jeśli pozwolenie zintegrowane obejmuje przetwarzanie i zbieranie odpadów, staje się ono odpowiednio zezwoleniem na przetwarzanie i zbieranie odpadów.

Ww. decyzją organ zmienił warunki pozwolenia zintegrowanego w zakresie wytwarzania i sposobów postępowania z wytworzonymi odpadami w związku z eksploatacją instalacji objętych pozwoleniem, tj. instalacji do biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych,

instalacji do przetwarzania selektywnie zebranych odpadów zielonych i innych bioodpadów, instalacji do mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych i innych odpadów selektywnie zebranych.

Przedstawione w przedłożonej w 2017 r. organowi dokumentacji rodzaje odpadów przewidzianych do wytworzenia, a także do przetworzenia zostały sklasyfikowane zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z 9 grudnia 2014 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2014 r., poz. 1923), mając na względzie brzmienie art. 250 ust. 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2018 r. poz. 21 oraz Dz. U. z 2017 r. poz. 2422). Decyzją zmieniającą pozwolenie zintegrowane dostosowano procesy przetwarzania odpadów, zgodnie z załącznikiem nr 1 (procesy odzysku) oraz załącznikiem nr 2 (procesy unieszkodliwiania) do wymogów ustawy z 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2018 r. poz. 21 oraz Dz. U. z 2017 r. poz. 2422).

Stosownie do zapisów art. 188 ust. 2b ustawy *Prawo ochrony środowiska*, w pozwoleniu zintegrowanym zmienione zostały rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytwarzania, z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości, opisano sposób dalszego gospodarowania odpadami, opisano miejsca i sposób magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów.

Postanowieniem nr **DOŚ-III.7222.47.2017.MK z 9 kwietnia 2018 r. Marszałek Województwa Opolskiego** sprostował oczywistą omyłkę pisarską, która pojawiła się w decyzji nr **DOŚ-III.7222.47.2017.MK z 29 stycznia 2018 r.**

W treści cyt. wyżej decyzji nr DOŚ-III.7222.47.2017.MK z dnia 29 stycznia 2018 r. organ omyłkowo wpisał na stronie 4 decyzji, w szóstym wyszczególnieniu 12 boksów magazynowych zamiast 7. Zgodnie zapisami w dalszej części decyzji oraz zgodnie ze złożonym wnioskiem, na terenie instalacji miało się znajdować 7 boksów przeznaczonych do magazynowania odpadów. Zatem taka treść winna być wpisana w decyzji.

Decyzją **Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ-III.7222.71.2018.JZ z 23 października 2019 r.**, mając na uwadze wniosek Strony nr RCZiUO.7021.179.2018 z 9 października 2018 r. (wpływ do UMWO - 10.10.2018 r.), organ zmienił odpowiednio pozwolenie zintegrowane.

Wnioskowana zmiana pozwolenia zintegrowanego, udzielonego decyzją Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.7222.39.2013.MK z 21 marca 2014 r. (wraz ze zmianami), zgodnie z informacjami przedstawionymi we wniosku dotyczyła:

- zmiany nazwy prowadzącego instalację z Regionalnego Centrum Zagospodarowania i Unieszkodliwiania Odpadów „Czysty Region” Sp. z o. o. w Kędzierzynie-Koźlu na Czysty Region Sp. z o. o. w Kędzierzynie-Koźlu, przy czym NIP, REGON i nr KRS pozostał bez zmian,
- zmiany numeracji działek na których położone były instalacje objęte pozwoleniem zintegrowanym,
- weryfikacji miejsc magazynowania odpadów, bowiem boksy na placu dojrzewania nie zostały wybudowane,
- weryfikacji sposobu składowania odpadów, dostosowując do zapisów rozporządzenia Ministra Gospodarki z dnia 22 stycznia 2015 r. w sprawie rodzajów odpadów, które mogą być składowane na składowisku odpadów w sposób nieselektywny (Dz. U. z 2015 r., poz. 110),
- dodania możliwości frakcjonowania odpadu o kodzie 19 05 03 na sicie o średnicy oczek 20 mm, celem wytworzenia kompostu o nazwie handlowej „Kompost Koziółek”,
- weryfikacji opisu instalacji do przetwarzania odpadów wielkogabarytowych,
- rozszerzenia listy odpadów możliwych do przetwarzania w procesie D5 o odpady o kodach: 19 12 04, 19 12 07 i 19 12 08,

- rozszerzenia listy odpadów możliwych do przetwarzania w procesie D8 o odpady o kodach: ex 19 12 12 (frakcja ciężka z frakcjonowania frakcji podsitowej i ciężkiej na separatorze Fe), 19 05 99 (karpina z mielenia odpadu o kodzie 19 12 07), ex 19 05 99 (zużyta karpina) oraz ex 19 12 12 (frakcja > 80 mm podsitówka z frakcjonowania balastu po kabinie sortowniczej na sicie 80 mm),
- weryfikacji miejsc magazynowania odpadów przeznaczonych do przetwarzania w procesie R5 i R3, na kwaterze składowiska,
- rozszerzenia listy odpadów możliwych do przetworzenia poprzez segregację ręczną na linii sortowania odpadów surowcowych zbieranych w sposób selektywny,
- weryfikacji miejsc magazynowania odpadów możliwych do zbierania i przetwarzania,
- rozszerzenia listy odpadów możliwych do zbierania na terenie Spółki,
- określenia maksymalnej masy poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalnej łącznej masy wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz które mogą być magazynowane w okresie roku,
- określenia największej masy odpadów, które mogą być magazynowane w wyznaczonych miejscach magazynowania,
- określenia całkowitej pojemności (wyrażone w Mg) wyznaczonych miejsc magazynowania odpadów.

Ponieważ przedłożony w 2018 r. wniosek był niekompletny i nie spełniał wymogów formalnych, określonych w ustawie *Poś*, Marszałek Województwa Opolskiego pismem nr DOŚ-III.7222.71.2018.JZ z 31 października 2018 r., wezwał prowadzącego instalację do jego uzupełnienia o: dowód uiszczenia opłaty skarbowej, drugi egzemplarz wniosku, proponowane procedury monitorowania procesów technologicznych istotnych z punktu widzenia wymagań ochrony środowiska, w szczególności pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji oraz wymagań przeciwpożarowych, operat przeciwpożarowy, postanowienie Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej, zaświadczenia o niekaralności i oświadczenia prowadzącego instalację, współników, prokurentów, członków rady nadzorczej i członków zarządu, proponowaną formę zabezpieczenia roszczeń oraz informacji odnośnie magazynowania odpadów przed przetwarzaniem i zbieraniem odpadów.

Mając na względzie art. 9 ust. 2 ustawy z dnia 20 lipca 2018 r. o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw (Dz. U. z 2018 r. poz. 1592) organ, postanowieniem z dnia 31 października 2018 r. nr DOŚ-III.7222.71.2018.JZ, zawiesił ww. postępowanie o zmianę pozwolenia zintegrowanego do czasu uzupełnienia przedmiotowego wniosku, nie dłużej niż na okres 6 miesięcy od dnia otrzymania postanowienia o zawieszeniu postępowania.

Czysty Region Sp. z o. o. pismem nr RCZiUO.7021.201.2018 z 8 listopada 2018 r. złożyła zażalenie do Ministra Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Opolskiego na ww. postanowienie z dnia 31 października 2018 r. nr DOŚ-III.7222.71.2018.JZ argumentując to m.in. błędną wykładnią literalną art. 9 ust. 2 ustawy o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw, bowiem przywołany artykuł dotyczy tylko i wyłącznie postępowań wszczętych i niezakończonych przed 5 września 2018 r., a zatem nie może być przesłanką zawieszenia postępowania wszczętego po tej dacie.

Organ przy piśmie nr DOŚ-III.7222.71.2018.JZ z 16 listopada 2018 r. przesłał ww. zażalenie Ministrowi Środowiska z informacją, że zażalenie to zasługuje w całości na uwzględnienie, bowiem wniosek Czystego Regionu Sp. z o. o. wpłynął do organu 10 października 2018 r., czyli już po wejściu w życie cyt. ustawy o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw.

Minister Środowiska postanowieniem nr DZŚ-III.285.148.2018.MT z 6 grudnia 2018 r. (wpływ do UMWO 10.12.2018 r.) uchylił zaskarżone postanowienie z dnia 31 października 2018 r. nr DOŚ-III.7222.71.2018.JZ wraz z wezwaniem nr DOŚ-III.7222.71.2018.JZ z 31 października 2018 r.

Mając na względzie powyższe organ pismem nr DOŚ-III.7222.71.2018.JZ z 11 grudnia 2018 r. ponownie wezwał Spółkę o uzupełnienie braków formalnych wymienionych w wezwaniu z 31 października 2018 r. Spółka uzupełniła wniosek o brakujące informacje i dokumenty przy piśmie z 25 marca 2019 r. nr RCZiUO.7021.179.1.2018/2019.

W toku prowadzonego postępowania, mając na względzie art. 183c ust. 2 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, organ zwrócił się pismem z 30 maja 2019 r. nr DOŚ-III.7222.71.2019.JZ do Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Kędzierzynie-Koźlu o przeprowadzenie kontroli przedmiotowej instalacji, w tym miejsc magazynowania odpadów, w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej ustalonymi w dołączonym do wniosku operacie przeciwpożarowym oraz postanowieniu Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Kędzierzynie-Koźlu nr PZ.5585.2.2019 z 14 marca 2019 r., przesyłając równocześnie wszystkie wymagane dokumenty zgodnie z art. 183c ust. 2 ww. ustawy *Poś.* Komendant Powiatowy Państwowej Straży Pożarnej w Kędzierzynie-Koźlu postanowieniem nr PZ.5585.2.2019 z 8 lipca 2019 r. stwierdził spełnienie wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej przez instalacje zlokalizowane na terenie Spółki.

W związku z przedłożonym organowi, dnia 23 lipca 2019 r., nowym operatem przeciwpożarowym sporządzonym w lipcu 2019 r. wraz z postanowieniem Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Kędzierzynie-Koźlu nr PZ.5585.16.2019 z 23 lipca 2019 r. uzgadniającym warunki ochrony przeciwpożarowej zawarte w ww. operacie przeciwpożarowym organ pismem 24 lipca 2019 r. nr DOŚ-III.7222.71.2019.JZ ponownie zwrócił się do Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Kędzierzynie-Koźlu o przeprowadzenie kontroli przedmiotowej instalacji, w tym miejsc magazynowania odpadów, w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej ustalonymi w dołączonym do wniosku operacie przeciwpożarowym oraz postanowieniu Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Kędzierzynie-Koźlu nr PZ.5585.16.2019 z 23 lipca 2019 r.

Komendant Powiatowy Państwowej Straży Pożarnej w Kędzierzynie-Koźlu postanowieniem nr PZ.5585.16.2019 z 26 lipca 2019 r. stwierdził spełnienie wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej przez instalacje zlokalizowane na terenie Spółki.

Biorąc pod uwagę dyspozycję zawartą w przepisie art. 41 ust. 1 i 2 ustawy *o odpadach* organ zwrócił się pismem nr DOŚ-III.7222.71.2018.JZ z 30 maja 2019 r. do Opolskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska o przeprowadzenie kontroli przedmiotowej instalacji, w tym miejsc magazynowania odpadów, w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska. Do ww. pisma dołączono wnioski wraz z uzupełnieniami, operat przeciwpożarowy oraz postanowienia Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Kędzierzynie-Koźlu. Pismem nr WI.703.10.29.2019.UW z 30 lipca 2019 r. Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska w Opolu poinformował o braku możliwości załatwienia sprawy w ustawowym terminie i wyznaczył nowy termin do dnia 16 sierpnia 2019 r.

Kontrola składowiska odpadów w Kędzierzynie-Koźlu z udziałem przedstawiciela Departamentu Ochrony Środowiska Urzędu Marszałkowskiego Województwa Opolskiego odbyła się w dniach 17.07 – 12.08.2019 r. Wizja lokalna wykazała, że na placu magazynowym odpadów znajduje się urządzenie do przetwarzania odpadów wielkogabarytowych (urządzenie nie było eksploatowane), na terenie Zakładu zorganizowane są następujące miejsca magazynowania odpadów przewidzianych do zbierania i przetwarzania (nr 1/1, nr 2/4.1, nr 2/4.2, nr 2/10, nr 3/6),

na placu dojrzwania zmagazynowane są w przyzmac odpady o kodzie 20 03 07, miejsca magazynowania odpadów wyposażone są w monitoring wizyjny i kanalizację odciekową.

Z kontroli został sporządzony i podpisany protokół nr WIOS-OPOLE 232/2019, którego jeden egzemplarz został przekazany organowi.

Pismem nr DOŚ-III.7222.71.2018.JZ z 31 maja 2019 r., mając na uwadze art. 41 ust. 6 ustawy o *odpadach*, organ zwrócił się do Prezydenta Kędzierzyna-Koźła z prośbą o opinię w przedmiotowej sprawie. Na wskazane pismo nie uzyskano odpowiedzi, jednakże zgodnie z art. 41 ust. 6b ustawy o *odpadach* wynikało, że w przypadku niewydania opinii w terminie określonym w art. 106 § 3 *Kodeksu postępowania administracyjnego* przyjmuje się, że wydano opinię pozytywną.

Z uwagi na fakt, że eksploatowana instalacja wiązała się z przetwarzaniem i zbieraniem odpadów, które były uwzględnione we wniosku z 2018 r. i które miały być uwzględnione w pozwoleniu zintegrowanym, biorąc pod uwagę przepisy art. 48a ustawy o *odpadach*, Marszałek Województwa Opolskiego postanowieniem nr DOŚ-III.7222.71.2018.JZ z 31 lipca 2019 r. określił Czystemu Regionowi Sp. z o.o. z Kędzierzyna-Koźła zabezpieczenie roszczeń w kwocie 616 350 zł w formie polisy ubezpieczeniowej. Postanowienie zostało doręczone stronie dnia 2 sierpnia 2019 r. W okresie przewidywanym przepisami ustawy o *odpadach*, tj. 14 dni od dnia doręczenia ostatecznego postanowienia, Spółka przy piśmie z 5 sierpnia 2019 r. (data wpływu do UMWO – 9.08.2019 r.) przedłożyła oryginał polisy ubezpieczeniowej nr 4303800302 na kwotę określoną ww. postanowieniem.

Opolski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska postanowieniem nr WI.703.10.29.2019.UW z 16 sierpnia 2019 r. (data wpływu do UMWO – 19.08.2019 r.) pozytywnie zaopiniował spełnienie wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska dla instalacji i miejsc magazynowania znajdujących się za terenie Czystego Regionu Sp. z o. o. w Kędzierzynie-Koźlu.

Regionalne Centrum Zagospodarowania i Unieszkodliwiania Odpadów „Czysty Region” Sp. z o. o. w Kędzierzynie-Koźlu z dniem 1 czerwca 2019 r. zmieniła nazwę na CZYSTY REGION Sp. z o. o., przy czym zmiana nie uległy REGON i NIP, stąd, na podstawie art. 155 ustawy *Kodeks postępowania administracyjnego*, organ zmienił nazwę Spółki na aktualną, wynikającą z KRS.

W pozwoleniu uaktualniono zapisy odnośnie lokalizacji instalacji, bowiem działka nr 39/5 została podzielona na działki o numerach: 39/8, 39/9, 39/10, 39/11, 39/12, a następnie działki nr 39/9 i 39/11 zostały przekazane pod budowę gazociągu. W związku z tym podziałem, obecnie instalacje eksploatowane przez Czysty Region Sp. z o. o. znajdują się na terenie działek o numerach: 39/6, 39/7, 39/8, 39/10, 39/12.

Ponadto, organ uaktualnił zapisy dotyczące procesu unieszkodliwiania odpadów na składowisku w Kędzierzynie-Koźlu, biorąc pod uwagę zapisy rozporządzenia Ministra Gospodarki z dnia 22 stycznia 2015 r. w *sprawie rodzajów odpadów, które mogą być składowane na składowisku odpadów w sposób nieselektywny* (Dz. U. z 2015 r., poz. 110). W tabeli nr 3 pozwolenia zintegrowanego rozszerzono listę odpadów możliwą do składowania i zezwolono na składowanie odpadów o kodach: 19 12 04, 19 12 07 i 19 12 08, pod warunkiem, że nie będą one zawierały frakcji nadającej się do odzysku, a także zmniejszono możliwą do składowania ilość odpadów o kodach: 19 05 99 i 19 12 12, z 60 000 Mg/rok na 50 000 Mg/rok.

Organ uwzględnił także wniosek Spółki o rozszerzenie katalogu odpadów możliwych do unieszkodliwiania w procesie D8 o odpady o kodach: 19 12 12 - Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11:

- frakcja ciężka z frakcjonowania frakcji podsitowej i ciężkiej na separatorze Fe,
- frakcja > 80 mm podsitówka z frakcjonowania balastu po kabinie sortowniczej na sicie o oczkach 80 mm

oraz odpady o kodach 19 05 99 - Inne nie wymienione odpady:

- karpina z mielenia odpadu o kodzie 19 12 07,
- zużyta karpina.

Wydając przedmiotową decyzję organ, zgodnie z wnioskiem strony, dopuścił możliwość frakcjonowania odpadu o kodzie 19 05 03 na sicie o oczkach 20 mm, co pozwoli Spółce na wytwarzanie środka, który będzie mógł być wykorzystany jako środek poprawiający właściwości gleby przy: uprawach polowych, sadownictwie, ogrodnictwie, rekultywacji terenów zdegradowanych oraz do zakładania i zasilania trawników, a także uprawy kwiatów doniczkowych i roślin ozdobnych, o nazwie handlowej „Kompost Koziołek”, zgodnie z decyzją Ministra Rolnictwa i Rozwoju Wsi nr G – 862/19 z 2 sierpnia 2019 r., która była decyzją bezterminową.

Biorąc pod uwagę wniosek Strony ujęto w ww. decyzji zmieniającej nowe odpady, które mogły być przetwarzane w procesie R12 – poprzez segregację ręczną na linii sortowania odpadów surowcowych zbieranych w sposób selektywny.

Ponadto zmieniono warunki w zakresie zbierania odpadów, poprzez rozszerzenie listy odpadów możliwych do zbierania, a także dookreślając miejsca magazynowania odpadów.

W przedmiotowej decyzji w 2018 r. organ uaktualnił miejsca magazynowania odpadów przeznaczonych do wytwarzania, przetwarzania i zbierania, a także mając na względzie nowe wymogi wprowadzone ustawą z dnia 20 lipca 2018 r. *o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw* (Dz. U. z 2018 r., poz. 1592) w decyzji tej uwzględniono i określono zgodnie z wnioskiem Strony:

- a) maksymalne masy poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalne łączne masy wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz które mogą być magazynowane w okresie roku,
- b) największe masy odpadów, które mogą być magazynowane w wyznaczonych miejscach magazynowania,
- c) całkowite pojemności (wyrażone w Mg) wyznaczonych miejsc magazynowania odpadów w związku z prowadzonymi procesami zbierania i przetwarzania odpadów na terenie Czystego Regionu Sp. z o. o. w Kędzierzynie-Koźlu.

W części dotyczącej emisji odpadów organ rozszerzył listę odpadów możliwych do wytwarzania o odpady o kodach: 19 05 99, 19 12 09, 19 12 12, ex 19 05 03, a także dookreślił ich skład chemiczny, właściwości, miejsca magazynowania oraz sposób postępowania z nimi.

Ponadto, zgodnie z art. 188 ust. 2b pkt 8 ustawy *Poś* w pozwoleniu zintegrowanym dodano punkt I.5.4.3. pn. „Warunki ochrony przeciwpożarowej wynikające z operatu przeciwpożarowego”, w którym określono warunki ochrony przeciwpożarowej wynikające z operatu przeciwpożarowego sporządzonego w lipcu 2019 r. przez rzeczoznawcę ds. zabezpieczeń przeciwpożarowych Pana mgr inż. Piotra Świercza i uzgodnionego przez Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Kędzierzynie-Koźlu postanowieniem nr PZ.5585.16.2019 z 23 lipca 2019 r.

Ww. decyzją organ uporządkował również numerację tabel w pozwoleniu zintegrowanym.

Mając na uwadze art. 187 ust. 4a ustawy *Prawo ochrony środowiska*, zgodnie z art. 48a ustawy *o odpadach* ustanowiono Czystemu Regionowi Sp. z o. o. z siedzibą w Kędzierzynie-Koźlu zabezpieczenie roszczeń w kwocie 616 350 zł, w formie polisy ubezpieczeniowej.

Decyzją **Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ-III.7222.59.2019.JZ z 15 kwietnia 2020 r.** organ, uwzględniając wniosek CZYSTEGO REGIONU Sp. z o. o. z siedzibą w Kędzierzynie-Koźlu nr CR.7021.246.2019 z 5 listopada 2019 r. (wpływ do UMWO 8.11.2019 r.), zmienił po raz kolejny zapisy pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.7222.39.2013.MK z 21 marca 2014 r.

Wniosek został złożony w związku z wezwaniem organu nr DOŚ-III.7222.8.2.2019.JZ z 7 maja 2019 r. po przeprowadzeniu analizy pozwolenia zintegrowanego dokonanej w oparciu o art. 216 ust. 3 ustawy *Prawo ochrony środowiska*.

Złożony wniosek spełniał wymogi art. 216 ust. 3 ustawy Poś, zgodnie z którym prowadzący instalację ma obowiązek wystąpienia z wnioskiem o zmianę posiadanego pozwolenia zintegrowanego w terminie 6 miesięcy od dnia doręczenia wezwania, w związku z przeprowadzoną analizą pozwolenia zintegrowanego. Z dokonanej analizy, która została przeprowadzona w 2019 r., sporządzono notatkę, a następnie wystosowano do prowadzącego wezwanie nr DOŚ-III.7222.8.2.2019.JZ z 7 maja 2019 r. o wystąpienie z wnioskiem o zmianę posiadanego pozwolenia zintegrowanego.

Ze względu na fakt, że pozwolenie zintegrowane udzielone decyzją Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.7222.39.2013.MK z 21 marca 2014 r. (wraz ze zmianami) dla instalacji do składowania odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne, o zdolności przyjmowania maksymalnie 50 000 Mg/rok, tj. 200 Mg/dobę oraz instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych w części biologicznej o zdolności 31 000 Mg/rok (średnio ok. 124 Mg/d), zlokalizowanych na terenie Czystego Regionu Sp. z o. o. w Kędzierzynie-Koźlu przy ul. Naftowej 7, uwzględnia przetwarzanie i zbieranie odpadów organ, pismem nr DOŚ-III.7222.59.2019.JZ z 23 stycznia 2020 r., zgodnie z art. 41 ust. 6a ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. *o odpadach* (Dz. U. z 2019 r., poz. 701 z późn. zm.), zwrócił się do Prezydenta Kędzierzyna-Koźła z prośbą o wyrażenie opinii w przedmiotowej sprawie.

Prezydent Kędzierzyna-Koźła postanowieniem nr OSR.604.1.1.2020.JK z 6 lutego 2020 r. zaopiniował pozytywnie wydanie decyzji zmieniającej pozwolenie zintegrowane dla instalacji zlokalizowanych na terenie Czystego Regionu Sp. z o. o. w Kędzierzynie-Koźlu.

Przedmiotowy wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego nie dotyczył zmian ilości lub miejsc magazynowania odpadów, dlatego organ nie żądał od Spółki aktualnego operatu przeciwpożarowego.

Organ nie uznał również niniejszej zmiany pozwolenia zintegrowanego za istotną zmianę w rozumieniu przepisów ustawy o odpadach, dlatego zgodnie z brzmieniem art. 41a ust. 6 ustawy o odpadach nie miał podstaw do zwrócenia się z prośbą do Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej oraz Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska, o przeprowadzenie kontroli instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub miejsc magazynowania odpadów, w których prowadzone jest przetwarzanie odpadów, w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska. Mając na względzie powyższe organ nie miał również podstaw do zmiany ustanowionego zabezpieczenia roszczeń.

Decyzją nr DOŚ-III.7222.59.2019.JZ z 15 kwietnia 2020 r., organ zweryfikował opis instalacji do przetwarzania odpadów budowlanych, a także uaktualnił zapisy dotyczące placu dojrzewania stabilizatu i kompostu oraz monitoringu składowiska odpadów.

Na potrzeby ww. wniosku z 2019 r. Spółka przedstawiła analizę wpływu instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów na jakość powietrza, w tym obliczenia rozprzestrzeniania się substancji w powietrzu w zakresie pyłu ogółem, pyłu zawieszzonego PM_{2,5} i PM₁₀, dwutlenku siarki, dwutlenku azotu, tlenku węgla, węglowodorów aromatycznych oraz opadu pyłu na powierzchnię terenu uwzględniające wszystkie źródła emisji substancji do powietrza zlokalizowane na terenie Zakładu.

Mając na uwadze powyższe, ww. decyzją zgodnie ze stanem faktycznym określono, dla instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów, wielkość emisji dla emitatorów oraz poszczególnych źródeł uwzględniając rodzaje prowadzonych procesów w hali technologicznej sortowni odpadów.

W związku z powyższym niniejszą decyzją dokonano weryfikacji zapisów: tabeli nr 13 punktu I.5.1.1. pozwolenia pn. „Źródła powstawania i miejsca wprowadzania gazów i pyłów do powietrza, ich charakterystyka oraz czas eksploatacji źródeł emisji”, tabeli nr 14 punktu II.5.1.2 pozwolenia pn. „Dopuszczalne wielkości emisji zanieczyszczeń do powietrza w normalnych warunkach pracy instalacji” oraz weryfikację treści zapisów punktu II.5.1.3. pozwolenia pn. „Usytuowanie stanowisk do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów i pyłów do powietrza”.

Rozpatrując przedmiotowy wniosek, organ uznał go za zasadny również w części dotyczącej akustycznego oddziaływania instalacji w środowisku. W tabeli nr 15 pozwolenia, działając zgodnie z wnioskiem Strony zaktualizowano źródła hałasu wraz z ich czasem pracy w czasie odniesienia równym 8 najmniej korzystnym godzinom dnia (6:00-22:00) kolejno po sobie następującym lub 1 najmniej korzystnej godzinie nocy (22:00-6:00). W dokumentacji stanowiącej podstawę do zmiany pozwolenia dokonanej decyzją organu nr DOŚ-III.7222.47.2017.MK z 12.01.2018 r., przedstawiono obliczenia rozprzestrzeniania się hałasu w środowisku pochodzącego od wszystkich źródeł zakładu, w tym źródeł aktualnie dodanych do tabeli nr 15, z których wynikało, że oddziaływanie instalacji nie spowoduje przekroczenia dopuszczalnych poziomów hałasu na najbliższych terenach objętych ochroną akustyczną, co dało podstawę do zmiany pozwolenia w tym zakresie.

Pozwolenie zintegrowane w dotychczasowym brzmieniu określało konieczność prowadzenia monitoringu ilości wody wykorzystywanej na potrzeby instalacji objętej tym pozwoleniem oraz sposób i miejsce prowadzenia monitoringu, nie określało natomiast częstotliwości prowadzenia tego monitoringu i sposobu rejestrowania jego wyników, co uniemożliwiało kontrolę prawidłowego wykonywania obowiązku nałożonego na Zakład.

W związku z powyższym, ww. decyzją uzupełniono zapisy punktu dotyczącego monitoringu ilości wykorzystywanej wody o częstotliwość dokonywania odczytów wodomierzy oraz o sposób rejestrowania tych odczytów.

Decyzją Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ-III.7222.32.2020.JZ z 12 marca 2021 r. zmieniono pozwolenie zintegrowane na wniosek CZYSTEHO REGIONU Sp. z o. o. z siedzibą w Kędzierzynie-Koźlu nr CR.7021.7021.145.2020 z 26 czerwca 2020 r. (data wpływu do UMWO – 30.06.2020 r.)

Wnioskowana zmiana pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.7222.39.2013.MK z 21 marca 2014 r. (wraz ze zmianami), w zakresie ogólnym i w zakresie gospodarowania odpadami, zgodnie z informacjami przedstawionymi we wniosku dotyczyła:

- zmiany delimitacji instalacji eksploatowanych na terenie Zakładu w Kędzierzynie-Koźlu,
- zwiększenia ilości odpadu o kodzie 20 03 07 możliwego do przetworzenia w procesie R12,
- zmiany ilości wytwarzanych odpadów,
- zmiany ilości magazynowanych odpadów o kodzie 20 03 07 (proces odzysku R13),
- zmiany ilości magazynowanych odpadów na placu 2.4/1 w okresie roku,
- wykreślenia z decyzji zapisów dotyczących możliwości wytwarzania przez Spółkę odpadu o kodzie 19 05 03 (kompostu nieodpowiadającego wymaganiom), wyłącznie w terminie do 31 grudnia 2019 r.

Przedmiotowy wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego nie dotyczył zmiany ilości magazynowanych odpadów w danym czasie, największej masy odpadów, które mogą być magazynowane w wyznaczonych miejscach magazynowania lub całkowitej pojemności (wyrażone w Mg) wyznaczonych miejsc magazynowania odpadów, dlatego w 2020 r. organ nie żądał od Spółki aktualnego operatu przeciwpożarowego. W związku ze zwiększeniem ilości przetwarzanych odpadów o kodzie 20 03 07 z 2000 Mg/rok na 6000 Mg/rok zmianie uległy jedynie maksymalna

masa tych odpadów magazynowana w okresie roku oraz łączna maksymalna masa wszystkich rodzajów odpadów magazynowana w okresie roku na placu dojrzwania 2/4.1.

Organ nie uznał również niniejszej zmiany pozwolenia zintegrowanego za istotną zmianę w rozumieniu przepisów ustawy o odpadach, dlatego zgodnie z brzmieniem art. 41a ust. 6 ustawy o odpadach nie miał podstaw do zwrócenia się z prośbą do Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej oraz Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska, o przeprowadzenie kontroli instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub miejsc magazynowania odpadów, w których prowadzone jest przetwarzanie odpadów, w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska. Mając na względzie powyższe organ nie miał również podstaw do zmiany ustanowionego zabezpieczenia roszczeń.

Mając na względzie, że pozwolenie zintegrowane udzielone CZYSTEMU REGIONOWI Sp. z o.o. w Kędzierzynie-Koźlu uwzględnia przetwarzanie odpadów, organ pismem z 17 września 2020 r. nr DOŚ-III.7222.32.2020.JZ, zgodnie z art. 41 ust. 6a ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. *o odpadach* zwrócił się do Prezydenta Kędzierzyna-Koźła z prośbą o wyrażenie opinii w przedmiotowej sprawie.

Prezydent Kędzierzyna-Koźła postanowieniem nr OSR.604.1.1a.2020.JZ z 28 września 2020 r. zaopiniował pozytywnie wydanie decyzji zmieniającej pozwolenie zintegrowane dla instalacji zlokalizowanych na terenie Czystego Regionu Sp. z o. o. w Kędzierzynie-Koźlu.

W związku z rozszerzeniem wniosku przy piśmie nr CR.7021.145.2.2020 z 10 września 2020 r. organ zwrócił się do Prezydenta Miasta Kędzierzyna-Koźła z prośbą o informację czy podtrzymuje swoje stanowisko zawarte w ww. postanowieniu, biorąc pod uwagę zmiany wprowadzone w ww. instalacji rozszerzeniem i uzupełnieniami ww. wniosku, zgodnie z art. 41 ust. 6a ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. *o odpadach*.

Prezydent Miasta Kędzierzyn-Koźle podtrzymał swoją pozytywną opinię w sprawie zmiany ww. pozwolenia zintegrowanego postanowieniem nr OSR.604.1.1b.2020.JK z 30 grudnia 2020 r.

W pozwoleniu w 2021 r. organ zmienił zapisy dotyczące delimitacji instalacji eksploatowanych na terenie Zakładu w Kędzierzynie-Koźlu i ujął w pozwoleniu zintegrowanym instalację do mechanicznego przetwarzania odpadów komunalnych jako instalację wymagającą uzyskania pozwolenia zintegrowanego, w związku z jej powiązaniem technologicznym z instalacją do biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych.

Mając na względzie wniosek prowadzącego instalację, organ ww. decyzją, zweryfikował opis instalacji do przetwarzania odpadów wielkogabarytowych, a także zezwolił na zwiększenie ilości odpadów przetwarzanych w procesie R12 – poprzez demontaż i rozdrabnianie odpadów wielkogabarytowych z 2000 Mg/rok na 6000 Mg/rok.

Wydając przedmiotową decyzję organ, zgodnie z wnioskiem strony, zwiększył ilość odpadów możliwych do wytworzenia:

- w wyniku przetwarzania metodą odzysku poprzez demontaż odpadów wielkogabarytowych, o kodach: 19 12 02 z 2000 Mg/rok na 6000 Mg/rok, 19 12 04 z 2000 Mg/rok na 6000 Mg/rok, 19 12 07 z 1000 Mg/rok na 6000 Mg/rok, 19 12 08 z 1000 Mg/rok na 3000 Mg/rok i 19 12 12 z 2000 Mg/rok na 6000 Mg/rok, z zachowaniem warunku, że łączna ilość odpadów wytwarzanych w tym procesie nie przekroczy 6000 Mg/rok,
- w wyniku przetwarzania metodą odzysku poprzez rozdrabnianie odpadów wielkogabarytowych oraz rozdrabniania pozostałości z demontażu odpadów wielkogabarytowych, o kodach: 19 12 12 z 2000 Mg/rok na 6000 Mg/rok i ex 19 05 99 z 2000 Mg/rok na 6000 Mg/rok, z zachowaniem warunku, że łączna ilość odpadów wytwarzanych w tym procesie nie przekroczy 6000 Mg/rok.

We wniosku z 2020 r. Spółka wskazała, że największa masa odpadów, która może być magazynowana w tym samym czasie w danym obiekcie magazynowania [Mg], całkowita pojemność (wyrażona w Mg) w danym obiekcie magazynowania oraz łączna maksymalna masa wszystkich

rodzajów odpadów przeznaczonych do przetwarzania i zbierania magazynowana w tym samym czasie, ujęte w tabeli nr 12 i nr 12a pozwolenia zintegrowanego, nie ulegną zmianie. Zmianie ulegała natomiast łączna maksymalna masa wszystkich rodzajów odpadów przeznaczonych do przetwarzania i zbierania magazynowana w okresie roku na placu dojrzewania 2/4.1 i wynosiła 90965,26 Mg, bowiem zwiększyła się ilość magazynowanego odpadu o kodzie 20 03 07, w okresie roku, z 2000 Mg/rok na 6000 Mg/rok.

Mając powyższe na uwadze organ, zgodnie z wnioskiem Strony, zezwolił na zwiększenie ilości odpadu o kodzie 20 03 07 poddawanego przetwarzaniu w procesie R13 z 2000 Mg/rok na 6000 Mg/rok.

Ww. decyzją organ, wykreślił z decyzji zapisy dotyczące możliwości wytwarzania przez Spółkę w ramach procesu kompostowania selektywnie zebranych odpadów ulegających biodegradacji, w tym odpadów zielonych i innych bioodpadów, odpadu o kodzie 19 05 03 (kompostu nieodpowiadającego wymaganiom), wyłącznie w terminie do 31 grudnia 2019 r. Ustawa z dnia 19 lipca 2019 r. o zmianie ustawy o utrzymaniu czystości i porządku w gminach oraz niektórych innych ustaw (Dz. U. z 2019 r., poz. 1579 z późn. zm.) uchyliła przepis zobowiązujący do wytwarzania produktu o właściwościach nawozowych lub środków wspomagających uprawę roślin spełniających wymagania określone w przepisach odrębnych lub materiału po procesie kompostowania.

Zgodnie z art. 215 ustawy Poś Marszałek Województwa Opolskiego, jako właściwy organ ochrony środowiska dokonał analizy pozwolenia zintegrowanego udzielonego Czystemu Regionowi Sp. z o. o. dla instalacji do składowania odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne, o zdolności przyjmowania maksymalnie 50 000 Mg/rok, tj. 200 Mg/dobę oraz instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych w części biologicznej o zdolności 31 000 Mg/rok (średnio ok. 124 Mg/d), zlokalizowanych na terenie „Czystego Regionu” Sp. z o. o. w Kędzierzynie-Koźlu przy ul. Naftowej 7, w związku z publikacją w Dzienniku Urzędowym Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2018/1147 z dnia 10 sierpnia 2018 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE. Wniosek złożono na skutek wezwania organu nr DOŚ-III.7222.10.14.2018.JZ z 8 kwietnia 2019 r., w związku z ww. analizą pozwolenia zintegrowanego, która wykazała konieczność dostosowania zapisów pozwolenia zintegrowanego do konkluzji BAT.

Analizą objęto m.in. spełnianie wymagań w zakresie:

- wdrożenia i stosowania systemu zarządzania środowiskowego (BAT 1),
- poprawy ogólnej efektywności środowiskowej zespołu urządzeń (BAT 2),
- ustanowienia i prowadzenia wykazu strumieni ścieków i gazów odlotowych (BAT 3),
- magazynowania odpadów (BAT 4),
- postępowania i przemieszczania odpadów (BAT 5),
- monitorowania emisji kluczowych parametrów ścieków (BAT 6),
- monitorowania emisji do wody (BAT 7),
- monitorowania emisji zorganizowanej do powietrza (BAT 8),
- monitorowania emisji rozproszonych związków organicznych (BAT 9),
- monitorowania emisji odorów (BAT 10),
- monitorowania zużycia wody, energii i surowców oraz pozostałości i ścieków (BAT 11),
- wdrożenia i stosowania planu zarządzania odorami (BAT 12),
- zapobiegania emisjom odorów lub ograniczania emisji odorów (BAT 13),
- zapobiegania emisjom rozproszonym do powietrza (BAT 14),
- zapobiegania emisji hałasu i wibracjom (BAT 17 i 18),

- racjonalnego zużycia wody (BAT 19),
- ograniczania emisji do wody (BAT 20),
- zapobiegania awariom i incydentom (BAT 21),
- efektywnego wykorzystania materiałów (BAT 22),
- efektywnego zużycia energii (BAT 23),
- ograniczania ilości unieszkodliwianych odpadów (BAT 24),
- stosowania technik selekcji odpadów w celu ograniczenia emisji odorów oraz poprawy efektywności środowiskowej (BAT 33),
- stosowania technik ograniczania emisji zorganizowanej pyłu, związków organicznych i związków zapachowych i dotrzymywania granicznych wielkości emisyjnych (BAT 34),
- wytwarzania ścieków i zużycia wody (BAT 35),
- monitorowania lub kontrolowania kluczowych parametrów odpadów lub procesów w celu ograniczenia emisji do powietrza oraz poprawy efektywności środowiskowej (BAT 36),
- stosowania technik ograniczania emisji rozproszonej pyłów, odorów i bioaerozoli do powietrza z etapów przetwarzania odpadów na otwartej przestrzeni (BAT 37),
- stosowania technik ograniczania emisji do powietrza takich jak segregacja i recyrkulacja strumieni gazów odlotowych (BAT 39).

Decyzją nr DOŚ-III.7222.32.2020.JZ z 12 marca 2021 r. organ określił termin dostosowania przedmiotowej instalacji do wymagań wynikających z najlepszych dostępnych technik zawartych w konkluzjach BAT w odniesieniu do przetwarzania odpadów, zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE, tj. do dnia 17 sierpnia 2022 r. oraz uzupełnił zapisy decyzji o techniki BAT, które Spółka już stosowała.

Decyzją **Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ-RPŚ.7222.27.2022.JW z 16 września 2022 r.** zmieniono pozwolenie zintegrowane na wniosek CZYSTEGO REGIONU Sp. z o. o. z siedzibą w Kędzierzynie-Koźlu nr CR.7021.49.2022 z 10 marca 2022 r. (data wpływu do UMWO – 11.03.2022 r.).

Przedmiotowy wniosek został złożony w związku z realizowanymi przez Spółkę przedsięwzięciami polegającymi na:

- doposażeniu istniejącej instalacji do mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych i odpadów z selektywnej zbiórki w nowe urządzenia, tj.: sito bębnowe o oczkach 340 mm, separator metali nieżelaznych, separator balistyczny, separator metali żelaznych frakcji >340 mm/2D/reszty3D, separator optyczny I, separator optyczny II, kabinę sortowniczą 3D, generator sprężonego powietrza, system przenośników z konstrukcjami wsporczymi, układ automatyki i sterowania;
- doposażeniu zakładu w sprzęt mobilny poprawiający proces kompostowania, tj. przezucarkę boczną i ładowarkę kołową;
- uzupełnieniu powierzchni magazynowych o dodatkowy plac o powierzchni 432 m² do magazynowania środka poprawiającego właściwości gleby pod nazwą „kompost KOZIOŁEK”.

Prowadząc w 2022 r. postępowanie, mając na względzie, że pozwolenie zintegrowane udzielone CZYSTEMU REGIONOWI Sp. z o.o. w Kędzierzynie-Koźlu uwzględnia przetwarzanie odpadów, organ pismem nr DOŚ-RPŚ.7222.27.2022.JW z 28 czerwca 2022 r., zgodnie z art. 41 ust. 6a ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. *o odpadach* (Dz. U. z 2022 r., poz. 699 z późn. zm.) zwrócił się do Prezydenta Kędzierzyna-Koźła z prośbą o wyrażenie opinii w przedmiotowej sprawie.

Prezydent Kędzierzyna-Koźła postanowieniem nr OSR.604.1.5.2022.JK z 5 lipca 2022 r. (data wpływu do UMWO – 12.07.2022 r.) zaopiniował pozytywnie wydanie decyzji zmieniającej

pozwolenie zintegrowane dla instalacji zlokalizowanych na terenie Czystego Regionu Sp. z o. o. w Kędzierzynie-Koźlu.

Przedmiotowy wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego nie dotyczył zmiany ilości magazynowanych odpadów w danym czasie, największej masy odpadów, które mogą być magazynowane w wyznaczonych miejscach magazynowania lub całkowitej pojemności (wrażonej w Mg) wyznaczonych miejsc magazynowania odpadów, dlatego organ nie żądał od Spółki aktualnego operatu przeciwpożarowego.

Organ nie uznał również tej zmiany pozwolenia zintegrowanego za istotną zmianę w rozumieniu przepisów ustawy o odpadach, dlatego zgodnie z brzmieniem art. 41a ust. 6 ustawy o odpadach nie miał podstaw do zwrócenia się z prośbą do Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej oraz Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska, o przeprowadzenie kontroli instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub miejsc magazynowania odpadów, w których prowadzone jest przetwarzanie odpadów, w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska. Mając na względzie powyższe organ nie miał również podstaw do zmiany ustanowionego zabezpieczenia roszczeń.

Z przedstawionych we wniosku informacji wynikało, że ww. planowane przedsięwzięcia mają na celu poprawę poziomu odzysku wysortowanych surowców wtórnych (podniesienie poziomu doczyszczania selektywnie zebranych surowców wtórnych), poprawę procesu kompostowania oraz zapewnienie odpowiedniego miejsca do magazynowania kompostu. Zmianie nie ulegną rodzaje i ilości odpadów poddawanych przetwarzaniu.

Z informacji przedstawionych we wniosku z 2022 r. wynikało, że doposażenie zakładu w dodatkowy sprzęt mobilny, tj. przetrzucarkę boczną i ładowarkę kołową ma na celu poprawę procesu kompostowania poprzez dedykowanie tych urządzeń wyłącznie do pracy przy instalacji kompostowania.

Dodatkowe sito o oczkach 340 mm, poza aktualnie eksploatowanym sitem 80 mm, posłuży do rozdziału strumienia odpadów w celu podawania na pozostałe urządzenia ciągu technologicznego strumieni lżejszych, łatwiejszych do obróbki. Natomiast zastosowanie separatorów optycznych oraz systemu przenośników pozwoli na równoczesną obróbkę – automatyczną 3D w nowej kabinie 3D i ręczną, polegającą na sortowaniu frakcji 2D w istniejącej kabinie sortowniczej. Dodatkowe separatory metali nieżelaznych i żelaznych poprawią odzysk żelaza (Fe) i aluminium (Al.). Z istniejącego układu usunięto separator powietrzny, którego zastosowanie w nowym układzie jest niemożliwe z uwagi na trudność dopasowania przepływów strumieni odpadów. Nowy układ spowodował połączenie w jedną całość części mechanicznej MBP zaczynając od sita 340 mm, a kończąc na kabinie sortowniczej 2D.

Zasadniczą zmianą w modernizowanej instalacji, poza dodatkowymi urządzeniami, było przemieszczanie się strumieni frakcjonowanych odpadów układem taśmociągów, co w znacznym stopniu eliminowało potrzebę magazynowania frakcji kierowanych na kolejne urządzenia. Przejściowo magazynowane miały być frakcje surowcowe, frakcja ciężka kierowana do stabilizacji tlenowej oraz pozostałość z sortowania – balast.

W związku z powyższym, organ zgodnie z wnioskiem Strony, zmienił odpowiednio zapisy decyzji w punkcie I.1.2. pn. „Lokalizacja instalacji wraz z występującymi na niej budowlami, obiektami i urządzeniami”, punkcie I.1.3. pn. „Rodzaje i parametry instalacji” oraz punkcie I.3.3. pn. „Warunki prowadzenia działalności w zakresie odzysku odpadów – proces R12 (wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 – R10) w związku z eksploatacją instalacji do mechanicznego przetwarzania odpadów”.

Ponadto doprecyzowano zapisy dotyczące odpadu o kodzie 19 12 12 poprzez wskazanie czy będzie on stanowił balast z sortowania na linii sortowniczej zmieszanych odpadów komunalnych czy balast z sortowania na linii sortowniczej odpadów z segregacji u źródła.

W części dotyczącej emisji do powietrza, zgodnie z wnioskiem strony, zmieniono zapisy pozwolenia odnoszące się do czasu pracy instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów, który został wydłużony z 3380h/rok na 6000 h/rok, jak również doprecyzowano wysokości pochodni gazowych do spalania gazu składowiskowego z kwatery nr 2, tj. zmieniono zapis stanowiący o tym, że wysokość emitorów E-1 do E-2 wynosi 5 m i podano nową wartość wynoszącą 13 m, gdyż aktualna wysokość składowania odpadów na składowisku wynosi średnio 11 m n. p. t.

Stosownych zmian dokonano w punkcie: I.5.1.1 pozwolenia pn.: „Źródła powstawania i miejsca wprowadzania gazów i pyłów do powietrza, ich charakterystyka oraz czas eksploatacji źródeł emisji – do 17 sierpnia 2022 r.”, jak również w punkcie I.5.1.2 pozwolenia pn.: „Źródła powstawania i miejsca wprowadzania gazów i pyłów do powietrza, ich charakterystyka oraz czas eksploatacji źródeł emisji – do 18 sierpnia 2022 r.”.

Mając na względzie fakt, iż wydłużenie czasu pracy instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów przyczyniło się do zmiany emisji rocznej do powietrza z terenu zakładu organ, zgodnie z wnioskiem strony, ww. decyzją nr DOŚ-RPŚ.7222.27.2022.JW z 16 września 2022 r. zmienił również zapisy punktów I.5.1.3 pn.: „Wielkość dopuszczalnej emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji – do 17 sierpnia 2022 r.” i I.5.1.3 pn.: „Wielkość dopuszczalnej emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji – od 18 sierpnia 2022 r.”.

Rozpatrując w 2022 r. wniosek, organ uznał go za zasadny również w części dotyczącej akustycznego oddziaływania instalacji w środowisku. W tabeli nr 15 pozwolenia, działając zgodnie z wnioskiem strony, organ zaktualizował źródła hałasu wraz z ich czasem pracy w czasie odniesienia równym 8 najmniej korzystnym godzinom dnia (6:00-22:00) kolejno po sobie następującym lub 1 najmniej korzystnej godzinie nocy (22:00-6:00).

Decyzją **Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ-RPŚ.7222.61.2022.JW z 27 marca 2023 r.** zmieniono pozwolenie zintegrowane na wniosek CZYSTEKO REGIONU Sp. z o. o. z siedzibą w Kędzierzynie-Koźlu nr CR.7021.116.2022 z 26 września 2022 r. (data wpływu do UMWO – 28.09.2022 r.).

Zgodnie z informacjami przedstawionymi w ww. wniosku, Czysty Region Sp. z o. o. zawnioskowała o:

- podniesienie rzędnych składowania na kwaterze nr 2 z 210 m n.p.m. do 215 m n.p.m.;
- rozszerzenie listy odpadów możliwych do unieszkodliwiania w procesie D5, poprzez składowanie na składowisku odpadów, o odpad o kodzie ex 19 05 99 – inne nie wymienione odpady (frakcja podsitowa z przesiewania stabilizatu na sitach o oczkach o wymiarach 20 mm lub 40 mm);
- rozszerzenie listy odpadów możliwych do przetwarzania w procesie R5, poprzez wykonywanie warstwy izolacyjnej na składowisku, o odpady o kodach: 10 06 80, ex 17 05 04, ex 20 01 99, ex 20 02 02;
- rozszerzenie listy odpadów możliwych do przetwarzania w procesie R5, poprzez budowę skarp, w tym obwałowań oraz kształtowanie korony składowiska, o odpady o kodach: ex 06 03 99, 10 01 05, 10 01 80, 10 06 80, 17 05 04, 19 09 03;
- rozszerzenie listy odpadów możliwych do przetwarzania w procesie R3 i R5, poprzez wykonanie okrywy rekultywacyjnej, o odpady o kodach: 10 01 03, 19 08 12 i 19 09 03.

Mając na uwadze dane zawarte we wniosku organ uznał, że wnioskowana zmiana jest istotną zmianą w funkcjonowaniu instalacji objętej wymogiem uzyskania pozwolenia zintegrowanego, w rozumieniu przepisów art. 214 ust. 3 ustawy *Prawa ochrony środowiska*, gdyż zwiększona skala działalności wynikająca z tej zmiany, sama w sobie kwalifikowałaby ją jako instalację, o której mowa w przepisach wydanych na podstawie art. 201 ust. 2 ustawy Poś. Planowana zmiana mieściła się również w definicji zawartej w art. 3 pkt 7 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, ponieważ przez istotną zmianę instalacji w rozumieniu tego przepisu uważa się taką

zmianę sposobu funkcjonowania instalacji lub jej rozbudowę, która może powodować znaczące zwiększenie negatywnego oddziaływania na środowisko.

Prowadząc przedmiotowe postępowanie, mając na względzie, że pozwolenie zintegrowane udzielone CZYSTEMU REGIONOWI Sp. z o.o. w Kędzierzynie-Koźlu uwzględnia przetwarzanie odpadów, organ pismem nr DOŚ-RPŚ.7222.61.2022.JW z 8 grudnia 2022 r., zgodnie z art. 41 ust. 6a ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. *o odpadach* (Dz. U. z 2022 r., poz. 699 z późn. zm.) zwrócił się do Prezydenta Kędzierzyna-Koźła z prośbą o wyrażenie opinii w przedmiotowej sprawie.

Prezydent Kędzierzyna-Koźła postanowieniem nr OSR.604.1.13.2022.JK z 13 grudnia 2022 r. (data wpływu do UMWO – 16.12.2022 r.) zaopiniował pozytywnie wydanie decyzji zmieniającej pozwolenie zintegrowane dla instalacji zlokalizowanych na terenie Czystego Regionu Sp. z o.o. w Kędzierzynie-Koźlu.

Wypełniając dyspozycję zawartą w art. 41 ust. 1 i 2 ustawy *o odpadach* organ pismem nr DOŚ-RPŚ.7222.61.2022.JW z 8 grudnia 2022 r. zwrócił się do Opolskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska o przeprowadzenie kontroli przedmiotowej instalacji, w tym miejsc magazynowania odpadów, w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska. Do ww. pisma dołączono wnioski wraz z uzupełnieniami.

Kontrola z udziałem przedstawiciela Departamentu Ochrony Środowiska Urzędu Marszałkowskiego Województwa Opolskiego w Czystym Regionie Sp. z o.o. odbyła się dnia 20 stycznia 2023 r., a następnie 6 marca 2023 r. Wizja lokalna wykazała, że kwatera nr 2 jest eksploatowana i wyposażona w niezbędną infrastrukturę. Ponadto kontrola potwierdziła, że składowisko objęte jest monitoringiem wizyjnym, a rzędna składowania kwatery nr 2 zbliża się do osiągnięcia poziomu określonego w dotychczas obowiązującym pozwoleniu, tj. 210 m n.p.m.

Po przeprowadzonej kontroli Opolski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska postanowieniem nr WI.703.10.81.2023.MR z 10 marca 2023 r. (data wpływu do UMWO – 10.03.2023 r.) pozytywnie zaopiniował spełnienie wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska dla instalacji i miejsc magazynowania znajdujących się na terenie Czystego Regionu Sp. z o.o. w Kędzierzynie-Koźlu.

Przedmiotowy wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego nie dotyczył zmiany maksymalnej ilości magazynowanych odpadów w danym czasie, największej masy odpadów, które mogą być magazynowane w wyznaczonych miejscach magazynowania lub całkowitej pojemności (wyrażone w Mg) wyznaczonych miejsc magazynowania odpadów, dlatego organ nie żądał od Spółki aktualnego operatu przeciwpożarowego i nie miał podstaw do zwrócenia się z prośbą do Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej o przeprowadzenie kontroli instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub miejsc magazynowania odpadów, w których prowadzone jest przetwarzanie odpadów, w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska. Mając na względzie powyższe organ nie miał również podstaw do zmiany ustanowionego zabezpieczenia roszczeń.

W toku postępowania organ przeanalizował zgodność planowanej rozbudowy instalacji do składowania odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne w odniesieniu do warunków określonych w decyzji Prezydenta Miasta Kędzierzyn-Koźle nr OSR-OS.6220.25.2021.KK z 15 lipca 2022 r. ustalającej środowiskowe uwarunkowania realizacji przedsięwzięcia pn. „Rozbudowa składowiska odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne poprzez podniesienie rzędnych skarp kwatery nr 2”.

Mając na uwadze, że prowadzący instalację zawnioskował o podniesienie rzędnych składowania na kwaterze nr 2 z 210 m n.p.m. do 215 m n.p.m., organ zmienił odpowiednio zapisy decyzji w punkcie I.1.3. pn. „Rodzaje i parametry instalacji”. Ponadto zgodnie z wnioskiem Strony, dodał do listy odpadów przewidzianych do składowania nowy odpad o kodzie 19 05 99 i wykreślił odpad o kodzie 20 01 99.

Przedmiotową decyzją organ zmienił również warunki prowadzenia działalności w zakresie odzysku odpadów w ramach prawidłowej eksploatacji kwater, zezwalając na wykorzystywanie odpadów o kodach:

- 10 06 80, ex 17 05 04, ex 20 01 99, ex 20 02 02 do wykonania warstwy izolacyjnej;
- ex 06 03 99, 10 01 05, 10 01 80, 10 06 80, 17 05 04, 19 09 03 do budowy skarp, w tym obwałowań oraz kształtowania korony składowiska;
- 10 01 03, 19 08 12 i 19 09 03 do wykonania okrywy rekultywacyjnej.

Rozszerzenie listy odpadów możliwych do przetworzenia na składowisku w procesie R3 i R5 wynikało z wejścia w życie rozporządzenia Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 19 marca 2021 r. *zmieniającego rozporządzenie w sprawie składowisk odpadów* (Dz. U. z 2021 r. poz. 673). Planowane zmiany nie powodowały zmian maksymalnych ilości odpadów wykorzystywanych w poszczególnych procesach, określonych w pozwoleniu zintegrowanym.

Organ, zgodnie z wnioskiem Strony, wykreślił z listy odpadów przewidzianych do unieszkodliwiania w procesie D8 odpady o kodach: 02 01 83, 02 02 03, 02 02 82, 02 02 99, 02 03 01, 02 03 03, 02 03 04, 02 03 80, 02 03 81, 02 03 82, 16 03 80, 19 05 01 i 19 05 02, bowiem odpady te nie były dostarczane do zakładu, ani nie były wytwarzane na instalacjach.

W części dotyczącej powietrza atmosferycznego, zgodnie z wnioskiem strony, zmieniono zapisy pozwolenia odnoszące się do wysokości pochodni gazowych służących do spalania gazu składowiskowego z rozbudowywanej kwatery nr 2, tj. emitatorów oznaczonych symbolami E-1 do E-12 wchodzących w skład instalacji do składowania odpadów innych niż niebezpieczne, z wyłączeniem odpadów obojętnych, które zwiększono o 6,5 m.

Ponadto, w związku z faktem, iż 18 sierpnia 2022 r. minął termin dostosowania instalacji do wymagań wynikających z najlepszych dostępnych technik zawartych w opublikowanej 17 sierpnia 2018 r. w Dzienniku Urzędowym Decyzji Wykonawczej Komisji z dnia 10 sierpnia 2018 r. decyzji ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) *w odniesieniu do przetwarzania odpadów* zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE, zgodnie z wnioskiem strony, zrezygnowano z przedstawienia informacji dotyczących źródeł emisji oraz wielkości dopuszczalnej emisji do powietrza w wariantach do 17 sierpnia 2022 r. i od 18 sierpnia 2022 r.

Z przedłożonej dokumentacji wynikało, że ilość źródeł hałasu oraz ich parametry pracy nie uległy zmianie. Wnioskujący dokonał inwentaryzacji wszystkich źródeł hałasu, określił ich moce akustyczne oraz czas pracy w ciągu doby z podziałem na porę dnia i nocy. Na podstawie zgromadzonych danych zostały wykonane obliczenia rozprzestrzeniania się hałasu w środowisku. Z przedłożonych obliczeń wynikało, że oddziaływanie instalacji nie spowoduje przekroczenia dopuszczalnych poziomów hałasu na najbliższych terenach chronionych położonych w sąsiedztwie zakładu. Organ zgodnie z wnioskiem strony, na podstawie opublikowanej uchwały nr XLVIII/557/22 Rady Miasta Kędzierzyn-Koźle z dnia 28 czerwca 2022 r. w sprawie uchwalenia miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego dla części obszaru miasta Kędzierzyn-Koźle położonego na terenie osiedli Przyjaźni i Sławięcice, w rejonie ulic: Przyjaźni, Strzeleckiej, Spacerowej, Naftowej oraz Kanału Kędzierzyńskiego i Kanału Gliwickiego (Dz. Urz. Województwa Opolskiego z 2022 r. poz. 1993), dokonał zmian w punkcie I.5.2.3. pozwolenia poprzez ustalenie terenów objętych ochroną przed hałasem, na które może oddziaływać instalacja, tj. zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej dla której ustalono dopuszczalne poziomy hałasu dla pory dnia L_{AeqD} 50 dB(A) oraz nocy L_{AeqN} 40 dB(A).

Decyzją **Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ-RPŚ.7222.34.2023.JW z 30 października 2023 r.** zmieniono pozwolenie zintegrowane na wniosek CZYSTEGO REGIONU Sp. z o. o. z siedzibą w Kędzierzynie-Koźlu, działającej przez pełnomocnika – Panią Jadwigę Żurek,

z 30 czerwca 2023 r. (data wpływu do UMWO – 6.07.2023 r.). Wniosek został złożony w związku z dostosowaniem zapisów pozwolenia zintegrowanego do rozporządzenia Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 28 grudnia 2022 r. w sprawie mechaniczno-biologicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych, które weszło w życie z dniem 24 stycznia 2023 r. Spółka zawnioskowała m.in. o:

- możliwość wprowadzenia wariantowości przetwarzania odpadów w części biologicznej instalacji MBP,
- ujęcie odpadów o kodach: 16 01 03, 17 01 01, 17 01 02, 17 01 03, 17 01 07, 17 01 81, 17 01 82, 17 02 01 i 17 02 03 jako odpadów możliwych do wytworzenia w wyniku frakcjonowania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych na linii sortowniczej,
- wykreślenie sita o oczkach 40 mm,
- zmianę pojęć „zmieszane odpady komunalne” i „odpady zmieszane” na pojęcie „niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne”.

Organ przychylił się do wniosku Spółki i zmienił odpowiednio zapisy decyzji uwzględniając wariantowość pracy części biologicznej instalacji MBP.

Ponadto w całej treści decyzji zmieniono pojęcie „zmieszane odpady komunalne” i „odpady zmieszane” na pojęcie „niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne”, dostosowując je tym samym do pojęć stosowanych w aktach prawnych.

Spółka zrezygnowała z przesiewania stabilizatu 19 05 99 na sicie o oczkach 40 mm. W związku z tym wykreślono z decyzji informacje wskazujące na prowadzenie tej czynności.

Z tabeli, w której wyszczególniono odpady wytwarzane w związku z eksploatacją przedmiotowych instalacji, w części dotyczącej odpadów wytwarzanych w wyniku frakcjonowania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych na linii sortowniczej, organ zgodnie z wnioskiem Strony, wykreślił odpady o kodach 16 01 07*, 19 12 09 oraz 19 12 12 i uwzględnił nowe odpady o kodach: 16 01 03, 17 01 01, 17 01 02, 17 01 03, 17 01 07, 17 01 81, 17 01 82, 17 02 01 i 17 02 03. Zmianę w tym zakresie umożliwiają zapisy § 4 ust. 5 rozporządzenia w sprawie mechaniczno-biologicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych. Wskazane odpady były już ujęte w przedmiotowym pozwoleniu zintegrowanym jako odpady przewidziane do wytworzenia w innych procesach.

Mając na względzie art. 188 ust. 2b ustawy Prawo ochrony środowiska w pozwoleniu zostały scharakteryzowane wszystkie powstające odpady poprzez określenie ich podstawowego składu chemicznego, właściwości oraz wskazania ich ilości możliwej do wytworzenia w ciągu roku, dopuszczalnych sposobów gospodarowania oraz poprzez wyznaczenie bezpiecznych dla środowiska miejsc i sposobów ich magazynowania.

Z tabel nr 7a i 7b, organ zgodnie z wnioskiem Strony, wykreślił odpady o kodach: 20 02 03, 20 03 02, 20 03 03 i ex 20 03 99, pozostawiając jedynie odpad o kodzie 20 03 01.

W tabelach nr 16c i 16d, w których przedstawiono źródła powstawania odpadów, podano ich skład chemiczny i właściwości, mając na uwadze, że w instalacji do mechanicznego przetwarzania odpadów zrezygnowano z separatora powietrznego, usunięto informacje wskazujące na jego użytkowanie.

W związku z wypełnieniem przez prowadzącego instalację obowiązku dostosowania instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów do wymagań wynikających z konkluzji BAT (WT) w terminie do 17 sierpnia 2022 r. oraz wypełnieniem obowiązku poinformowania tutejszego organu o sposobie realizacji tego obowiązku – niniejszą decyzją w punkcie I.7.1. pozwolenia zintegrowanego usunięto sformułowanie „realizacja od 18 sierpnia 2022 r.”. Ponadto w punkcie tym, mając na uwadze brzmienie art. 184 ust. 2b pkt 4 ustawy Prawo ochrony środowiska, zmieniono nazwę punktu I.7.1.1. z „Rozwiązania zapewniające ograniczanie

uciążliwości gospodarki odpadami” na „Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko”.

W związku z faktem, iż określony w pozwoleniu termin 17 sierpnia 2022 r. już upłynął, w punkcie I.9.4. pozwolenia wykreślono sposób monitoringu emisji do powietrza, który obowiązywał do 17 sierpnia 2022 r. i pozostawiono wyłącznie monitoring obowiązujący od 18 sierpnia 2022 r.

Biorąc pod uwagę przepis art. 217 ustawy *Poś* w niniejszej decyzji w punkcie I organ udzielił CZYSTEMU REGIONOWI Sp. z o. o. z siedzibą w Kędzierzynie-Koźlu nowego pozwolenia zintegrowanego w celu ujednoczenia tekstu obowiązującego pozwolenia, udzielonego decyzją Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.7222.39.2013.MK z 21 marca 2014 r., a następnie zmienionego decyzjami: nr DOŚ.7222.146.2014.MK z 8 stycznia 2015 r., nr DOŚ.7222.101.2014.Aka z 27 lutego 2015 r. (sprostowana postanowieniem nr DOŚ.7222.101.2014 z 24 marca 2015 r.), nr DOŚ.7222.45.2015.MK z 2 października 2015 r., nr DOŚ.7222.52.2015.MK z 6 listopada 2015 r., nr DOŚ-III.7222.8.2016.MK z 9 maja 2016 r., nr DOŚ-III.7222.33.2016.MK z 13 października 2016 r., nr DOŚ-III.7222.25.2017.MK z 26 kwietnia 2017 r., nr DOŚ-III.7222.47.2017.MK z 29 stycznia 2018 r. (sprostowana postanowieniem nr DOŚ-III.7222.47.2017.MK z 9 kwietnia 2018 r.), nr DOŚ-III.7222.71.2018.JZ z 23 października 2019 r., nr DOŚ-III.7222.59.2019.JZ z 15 kwietnia 2020 r., nr DOŚ-III.7222.32.2020.JZ z 12 marca 2021 r., nr DOŚ-RPŚ.7222.27.2022.JW z 16 września 2022 r., nr DOŚ-RPŚ.7222.61.2022.JW z 27 marca 2023 r. oraz nr DOŚ-RPŚ.7222.34.2023.JW z 30 października 2023 r.,

Wydając nowe pozwolenie ujednoczające pozwolenie zintegrowane organ uporządkował numerację tabel, jak również uaktualnił odnośniki do aktów prawnych cytowanych w przedmiotowej decyzji.

Zgodnie z art. 185 ust. 1a ustawy *Prawo ochrony środowiska* w przedmiotowym postępowaniu administracyjnym zakończonym niniejszą decyzją, Państwowe Gospodarstwo Wodne Wody Polskie nie jest stroną w postępowaniu z uwagi na fakt, że przedmiotowe pozwolenie zintegrowane nie obejmuje korzystania z wód, tj. poboru wód lub wprowadzania ścieków do wód lub do ziemi.

Przedmiotem niniejszej decyzji jest instalacja do składowania odpadów innych niż niebezpieczne, o zdolności przyjmowania odpadów do 50 000 Mg/rok, tj. 200 Mg/dobę oraz instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych o zdolności przetwarzania: 62 000 Mg/rok, tj. 239 Mg/dobę w części mechanicznej oraz 31 000 Mg/rok, tj. 124 Mg/d w części biologicznej, eksploatowana przez CZYSTY REGION Sp. z o.o. w Kędzierzynie-Koźlu.

W pozwoleniu zintegrowanym określono rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom dla instalacji objętej pozwoleniem, rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw, jak również określono warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii w czasie normalnego funkcjonowania instalacji, tj. emisji zanieczyszczeń do powietrza, emisji odpadów, prowadzenia działalności w zakresie przetwarzania odpadów oraz emisji hałasu do środowiska.

Ponadto w pozwoleniu zintegrowanym określono:

- wymagane działania, w tym środki techniczne, mające na celu ograniczenie emisji w szczególności sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości,
- wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisji do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz sposób ich systematycznego nadzorowania,
- sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii,

- zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji w zakresie, w jakim wykraczają one poza wymagania ustawowe,
- sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji, w tym sposoby usunięcia negatywnych skutków powstałych w środowisku w wyniku prowadzonej eksploatacji, gdy są one przewidywane,
- sposoby zapobiegania występowania i ograniczania skutków awarii oraz postępowanie w czasie wystąpienia awarii.

Termin obowiązywania pozwolenia ustalono, zgodnie z brzmieniem art. 188 ust. 1 ustawy *Prawo ochrony środowiska* na czas nieoznaczony.

Zgodnie z treścią art. 214 ustawy *Poś*, przed dokonaniem zmian w instalacjach objętych pozwoleniem zintegrowanym, polegających na zmianie sposobu funkcjonowania instalacji lub jej rozbudowie, która może mieć wpływ na środowisko, prowadzący instalację jest obowiązany poinformować o planowanych zmianach Marszałka Województwa Opolskiego lub złożyć wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego.

Zgodnie z brzmieniem art. 216 ustawy *Poś*, analiza niniejszego pozwolenia będzie wykonywana z częstotliwością raz na 5 lat lub jeżeli oddziaływanie instalacji na środowisko zmieniło się w stopniu wskazującym na konieczność zmiany pozwolenia w części dotyczącej określonych w nim warunków lub wielkości emisji z danej instalacji, lub jeżeli nastąpi zmiana w najlepszych dostępnych technikach, pozwalająca na znaczne zmniejszenie wielkości emisji bez powodowania nadmiernych kosztów, lub wynika to z potrzeby dostosowania eksploatacji instalacji do zmian przepisów o ochronie środowiska.

Mając na uwadze dyspozycję zawartą w art. 217 ust. 2 Prawa ochrony środowiska, organ w punkcie II niniejszej decyzji stwierdził wygaśnięcie dotychczasowego pozwolenia udzielonego CZYSTEMU REGIONOWI Sp. z o.o. w Kędzierzynie-Koźlu decyzją Marszałka Województwa Opolskiego Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.7222.39.2013.MK z 21 marca 2014 r. sprostowaną postanowieniem nr DOŚ.7222.101.2014 z 24 marca 2015 r., a następnie zmienioną decyzjami: nr DOŚ.7222.146.2014.MK z 8 stycznia 2015 r., nr DOŚ.7222.101.2014.Aka z 27 lutego 2015 r., nr DOŚ.7222.101.2014.Aka z 24 marca 2015 r., nr DOŚ.7222.45.2015.MK z 2 października 2015 r., nr DOŚ.7222.52.2015.MK z 6 listopada 2015 r., nr DOŚ-III.7222.8.2016.MK z 9 maja 2016 r., nr DOŚ-III.7222.33.2016.MK z 13 października 2016 r., nr DOŚ-III.7222.25.2017.MK z 26 kwietnia 2017 r., nr DOŚ-III.7222.47.2017.MK z 29 stycznia 2018 r. (sprostowana postanowieniem nr DOŚ-III.7222.47.2017.MK z 9 kwietnia 2018 r.), nr DOŚ-III.7222.71.2018.JZ z 23 października 2019 r., nr DOŚ-III.7222.59.2019.JZ z 15 kwietnia 2020 r., nr DOŚ-III.7222.32.2020.JZ z 12 marca 2021 r., nr DOŚ-RPŚ.7222.27.2022.JW z 16 września 2022 r., nr DOŚ-RPŚ.7222.61.2022.JW z 27 marca 2023 r. oraz nr DOŚ-RPŚ.7222.34.2023.JW z 30 października 2023 r. dla instalacji do składowania odpadów innych niż niebezpieczne, o zdolności przyjmowania odpadów do 50 000 Mg/rok, tj. 200 Mg/dobę oraz dla instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych o zdolności przetwarzania: 62 000 Mg/rok, tj. 239 Mg/dobę w części mechanicznej oraz 31 000 Mg/rok, tj. 124 Mg/d w części biologicznej, zlokalizowanych na terenie CZYSTEGO REGIONU Sp. z o.o. w Kędzierzynie-Koźlu przy ul. Naftowej 7.

Na podstawie art. 1 ust. 1 w związku z punktem 53 części I załącznika do ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. *o opłacie skarbowej* (Dz. U. z 2023 r. poz. 2111) wydanie niniejszego pozwolenia podlega opłacie skarbowej w wysokości 10 zł. Opłatę w ww. kwocie uiszczono 12 grudnia 2023 r. na konto Urzędu Miasta Opola, Bank Millennium S.A. nr 03 1160 2202 0000 0002 1515 3249.

Biorąc pod uwagę powyższe orzeczono jak w sentencji.

Od niniejszej decyzji służy odwołanie do Ministra Klimatu i Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Opolskiego w terminie 14 dni od daty jej otrzymania.

Zgodnie z art. 127a ustawy Kodeks postępowania administracyjnego przed upływem terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec Marszałka Województwa Opolskiego, który wydał niniejszą decyzję. Z dniem doręczenia organowi administracji publicznej oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do odwołania przez ostatnią ze stron postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna.

z upoważnienia
Marszałka Województwa Opolskiego
Z-ca Dyrektora Departamentu Ochrony Środowiska

Małgorzata Juszczyżyn-Pieczonka

Otrzymują:

(za zwrotnym potwierdzeniem odbioru)

1. Czysty Region Sp. z o. o.
ul. Naftowa 7
47-230 Kędzierzyn-Koźle
2. aa