

**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 złożonego przez Przedsiębiorstwo Gospodarki Komunalnej „EKOM” Sp. z o. o. z siedzibą w Nysie nr PZ/2864/2024 z 25 października 2023 r. (wpływ do UMWO – 27.10.2023 r.), o wydanie pozwolenia zintegrowanego ujednolicającego tekst obowiązującego pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Wojewody Opolskiego nr ŚR.III-HS-6610-1-64/06 z 15 października 2007 r. (ze zmianami) dla instalacji do składowania odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne, o zdolności przyjmowania 265 Mg/dobę i o pojemności 1 150 000 Mg oraz instalacji do biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych o zdolności przetwarzania 29 500 Mg/rok, tj. 80,82 Mg/dobę wraz z instalacjami powiązаныmi technologicznie: linią do mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych (sortownią odpadów) o zdolności przetwarzania 16,3 Mg/h oraz linią do produkcji paliwa alternatywnego o zdolności przetwarzania 12,5 Mg/h, zlokalizowanych na terenie Regionalnego Centrum Gospodarki Odpadami – Nysa w Domaszkowicach

**orzekam**

- I. udzielić Przedsiębiorstwu Gospodarki Komunalnej „EKOM” Sp. z o. o. z siedzibą w Nysie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do składowania odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne, o zdolności przyjmowania 265 Mg/dobę i o pojemności 1 150 000 Mg oraz instalacji do biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych o zdolności przetwarzania 29 500 Mg/rok, tj. 80,82 Mg/dobę wraz z instalacjami powiązаныmi technologicznie: linią do mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych (sortownią odpadów) o zdolności przetwarzania 16,3 Mg/h oraz linią do produkcji paliwa alternatywnego o zdolności przetwarzania 12,5 Mg/h, zlokalizowanych na terenie Regionalnego Centrum Gospodarki Odpadami – Nysa w Domaszkowicach, na warunkach określonych w niniejszej decyzji:**

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

**1.1. Rodzaj prowadzonej działalności**

Regionalne Centrum Gospodarki Odpadami - Nysa (zwane dalej RCGO) zlokalizowane jest na gruntach wsi Domaszkowice, na działce nr 266/7, k.m. 5, obręb Domaszkowice, o powierzchni 26,1545 ha.

Instalacje eksploatowane w RCGO posiadają status instalacji komunalnej (IK) w zakresie:

- instalacji do składowania odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne w Domaszkowicach (składowisko),
- instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych (instalacja MBP).

Instalacje objęte pozwoleniem zintegrowanym to:

- instalacja do składowania odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne o zdolności przyjmowania 265 Mg/dobę i pojemności 1 150 000 Mg, tj. kwatery nr 1, nr 2a i nr 2b o łącznej pojemności 670 000 Mg oraz nowa kwatera nr 3 o pojemności 480 000 Mg,
- instalacja do biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych o zdolności przetwarzania 29 500 Mg/rok (80,82 Mg/dobę), tj. instalacja stabilizacji tlenowej frakcji biodegradowalnej odpadów zmieszanych, obejmująca linie powiązane technologicznie:
  - linię do mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych (sortownię odpadów) o przepustowości 16,3 Mg/h,
  - linię do produkcji paliwa alternatywnego RDF o wydajności 12,5 Mg/h wraz z magazynem wyprodukowanego paliwa RDF i systemem napowietrzania.

Podstawową działalnością prowadzoną w Regionalnym Centrum Gospodarki Odpadami - Nysa jest gospodarka odpadami innymi niż niebezpieczne i obojętne, polegająca przede wszystkim na:

- a) prowadzeniu na terenie przedmiotowego Zakładu: procesu mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych (proces odzysku R12 i proces unieszkodliwiania - D8) o zdolności przerobowej nie większej niż 72 tys. Mg/rok na instalacji mechanicznej oraz na instalacji biologicznego przetwarzania odpadów biodegradowalnych, opartej na dwustopniowej stabilizacji tlenowej o zdolności przerobowej 29,5 tys. Mg/rok, tj. ok. 80,82 Mg/dobę,
- b) unieszkodliwianiu odpadów poprzez składowanie (proces unieszkodliwiania - D5) o maksymalnej zdolności przyjmowania odpadów na składowisko 60 000 Mg/rok,
- c) prowadzeniu odzysku poprzez produkcję paliwa alternatywnego RDF (proces odzysku R12),
- d) przetwarzaniu selektywnie zebranych odpadów zielonych i innych bioodpadów poprzez proces kompostowania (proces odzysku R3),
- e) odzysku wybranych rodzajów odpadów innych niż niebezpieczne w ramach eksploatacji kwater składowiska odpadów (wykorzystywanie odpadów jako warstw izolacyjnych, do budowy tymczasowych dróg dojazdowych, budowy skarp, w tym: obwałowań, kształtowania korony składowiska odpadów oraz okrywy rekultywacyjnej – biologicznej) (procesy odzysku R5 i R3),
- f) prowadzeniu odzysku (proces R12) poprzez proces frakcjonowania, belowania i rozdrabniania oraz odzysku odpadów wielkogabarytowych,
- g) prowadzenie odzysku (proces R12) zmieszanych odpadów z budowy,
- h) zbieraniu odpadów.

**Numer identyfikacji podatkowej (NIP): 753-10-08-558**

**Numer REGON: 531020968.**

1.2. Rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom

Tabela nr 1.

Rodzaj instalacji	Charakterystyka techniczna
<b>Instalacje wymagające pozwolenia zintegrowanego (instalacja IPPC)</b>	
<b>I. Obiekty główne</b>	
Kwatera składowania nr 1 wraz z wyposażeniem	<p>Istniejąca kwatera składowania odpadów nr 1 o pojemności 260 000 m<sup>3</sup> (301 650 Mg, przyjmując współczynnik zagęszczenia na poziomie ok. 1,15 Mg/m<sup>3</sup>) i powierzchni 42 550 m<sup>2</sup> wybudowana w 2000 roku.</p> <p>Kwatera posiada:</p> <p>a) uszczelnienie wykonane wymieniając od dołu:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– zagęszczony grunt rodzimy (głina piaszczysta lub pylasta) do uzyskania wskaźnika zagęszczenia minimum <math>I_{sw} = 0,95</math>,</li> <li>– dwie warstwy grubości 20 cm gliny zagęszczonej do ww. parametrów o współczynniku filtracji <math>k=1,0 \times 10^{-9} \text{ m/s} - 1,0 \times 10^{-10} \text{ m/s}</math>, przy zachowaniu odpowiedniej wilgotności,</li> <li>– geomembrana PEHD grubości 2,0 mm, łączona termicznie, z zastosowaniem w dnie folii gładkiej, a na skarpach strukturalnej,</li> <li>– geowłóknina o gramaturze 800 g/m<sup>2</sup>,</li> <li>– warstwa zagęszczonego piasku grubości 30 cm,</li> <li>– biowłóknina,</li> </ul> <p>b) drenaż odcieków - system ciągów drenażowych ujmujący i odprowadzający odcieki z kwatery, składający się ze zbieraczy z rur PEHD Dz 200 mm i Dz 160 mm rozmieszczonych w odstępach 20 m. Przebiega on w najniższych partiach „wielodachowego” kształtu dna uszczelnienia kwatery i odprowadza odciek za pomocą rurociągów szczelnych poza kwaterami do głównego zbiornika odcieku, dalej poprzez przepompownię do górnego zbiornika odcieku, skąd po podczyszczeniu odciek spływa do dolnego zbiornika odcieków, z którego odciek recykulowany jest na kwaterę składowania lub z powrotem do głównego zbiornika odcieków,</p> <p>c) studnie odgazowania - na kwaterze wykonano 13 studni odgazowania zlokalizowanych tuż obok istniejących wcześniej studni. Pojedyncza studnia została wykonana jako odwiert o średnicy 500 mm i głębokości 10-15 m, w którym ułożono osiowo rurę PE dn 125 mm w obsypce żwirowej o granulacji 16/32 mm. Rura jest perforowana do wysokości 1,5 m nad obecnym poziomem odpadów, a dalej jako rura pełna sięga do wysokości 4,0 m nad odpadami. Studnie odgazowania podłączono do rurociągu przesyłowego. Obudowę studni stanowi rura stalowa dn 800 mm o długości 3,5 m ustawiona pionowo we wspólnej osi z rurą PE dn 125 mm. Rura stalowa od zewnątrz została umocniona gliną w celu doszczelnienia układu, wewnątrz natomiast do wysokości perforacji wypełniono żwirem o granulacji 16/32mm, a następnie przykryto folią grubości 1 mm i dalej, aż do górnej krawędzi uszczelniono warstwą gliny grubości 2,0 m. Zastosowane rozwiązanie konstrukcji studni umożliwia jej późniejsze przedłużenie. Przedłużenie będzie polegało na podniesieniu stalowej obudowy i tym samym zwiększeniu powierzchni perforowanej (aktywnej) rury dn 125 mm.</p> <p>Rurę perforowaną zakończono zaślepką z PE, na której zamontowano zawór z końcówką do poboru prób. Istniejące studnie odgazowania zlikwidowano poprzez zaślepienie ich korkiem z gliny.</p> <p>d) instalację odgazowania - studnie odgazowania podłączone są do kolektora zbiorczego, który prowadzi do stacji pomiarowo-regulacyjnej SPR, a następnie do instalacji kogeneracji - w celu pozyskiwania i przetwarzania gazu składowiskowego. Wyprodukowana energia elektryczna i ciepła jest wykorzystywana na potrzeby własne zakładu.</p> <p>Z każdej studni odgazowania, znajdującej się na kwaterze nr 1, biogaz prowadzony jest rurociągami przesyłowymi do kolektora zbiorczego Dz. 125 mm zlokalizowanego na kwaterze. Rurociąg zbiorczy usytuowany jest centralnie na kwaterze, a następnie biegnie wzdłuż kwatery. W północno-wschodniej części kwatery nr 1 kolektory wszystkich kwater zostały połączone w jeden w stacji pomiarowo-regulacyjnej SPR. Ze stacji poprowadzony jest jeden wspólny kolektor Dz. 125 mm do kontenera kogeneracyjnego UK.</p>

	<p>Stację pomiarowo-regulacyjną SPR wykonano jako studzienkę PE dn 1500 mm. Studzienka ta jest jednocześnie studzienką połączeniową rurociągu zbiorczego z kwatery 2a z rurociągiem zbiorczym z kwatery nr 1. Przy trójniku połączeniowym zamocowano armaturę umożliwiającą odcięcie dopływu biogazu z kwatery.</p> <p>Na rurociągu zbiorczym zlokalizowane jest miejsce umożliwiające pomiar składu i ilości gazu.</p>
<p>Kwaterna składowania nr 2a wraz z wyposażeniem</p>	<p>Istniejąca, oddana do użytku w 2010 r. kwaterna składowania odpadów nr 2a o pojemności 197 628 m<sup>3</sup> (227 500 Mg, przyjmując współczynnik zagęszczenia na poziomie ok. 1,15 Mg/m<sup>3</sup>) i powierzchni 19 176 m<sup>2</sup>. Kwaterna 2a wyposażona jest w:</p> <p>a) uszczelnienie wykonane wymieniając od dołu:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– zagęszczony grunt rodzimy (głina piaszczysta i pylasta) do uzyskania wskaźnika zagęszczenia minimum <math>I_{sw} = 0,95</math>,</li> <li>– warstwa grubości 50 cm gliny zagęszczonej do ww. parametrów o współczynniku filtracji <math>k = 1,0 \times 10^{-9} \text{ m/s} - 1,0 \times 10^{-10} \text{ m/s}</math> przy zachowaniu odpowiedniej wilgotności,</li> <li>– geomembrana PEHD grubości 2,0 mm,</li> <li>– geowłóknina o gramaturze 800 g/m<sup>2</sup>,</li> <li>– warstwa zagęszczonego piasku grubości 50 cm,</li> </ul> <p>b) drenaż odcieków – system ciągów drenażowych ujmujący i odprowadzający odcieki z kwatery, składający się ze zbieraczy z rur PEHD Dz 200 mm i Dz 160 mm rozmieszczonych w odstępach 20 m. Przebiega on w najniższych partiach „wielodachowego” kształtu dna uszczelnienia kwatery i odprowadza odciek za pomocą rurociągów szczelnych do kolektora głównego kwatery nr 1. Dalej poprzez kwaterę nr 1 do głównego zbiornika odcieku i poprzez przepompownię do górnego zbiornika. Następnie poprzez podczyszczalnię hydrobiologiczną odciek spływa do dolnego zbiornika odcieków, z którego jest recykulowany, bądź na kwaterę składowania, lub z powrotem do głównego zbiornika odcieków;</p> <p>c) studnie odgazowujące w ilości 8 sztuk zostały zmodernizowane w analogiczny sposób jak na kwaterze nr 1. Pojedyncza studnia została wykonana jako odwiert o średnicy 500 mm i głębokości 10-15 m, w którym ułożono osiowo rurę PE dn 125 mm w obsypce żwirowej o granulacji 16/32 mm;</p> <p>d) instalacja odgazowania - z każdej studni odgazowania, znajdującej się na kwaterze 2a, biogaz jest prowadzony rurociągami przesyłowymi do kolektora zbiorczego dz 125 mm, zlokalizowanego na kwaterze. Rurociąg zbiorczy usytuowany jest centralnie na kwaterze, a następnie biegnie wzdłuż kwatery. Na granicy kwatery 2a i 2b zamontowano trójnik dz 125 mm celem umożliwienia dalszej rozbudowy instalacji odgazowania.</p> <p>Kolektor zbiorczy z kwatery 2a połączony jest z pozostałymi kolektorami z kwatery 1 i 2b w jeden - w stacji pomiarowo-regulacyjnej SPR, w północno-wschodniej części kwatery nr 1. Ze stacji poprowadzony jest jeden wspólny kolektor dz 125 mm do kontenera kogeneracyjnego UK.</p> <p>Stację pomiarowo-regulacyjną SPR wykonano jako studzienkę PE dn 1500 mm. Studzienka ta jest jednocześnie studzienką połączeniową, rurociąg zbiorczy z kwatery 2a z rurociągiem zbiorczym z kwatery nr 1 i 2b. Przy trójniku połączeniowym zamocowano armaturę umożliwiającą odcięcie dopływu biogazu z kwatery. Na rurociągu zbiorczym zlokalizowane jest miejsce umożliwiające pomiar składu i ilości gazu.</p>
<p>Kwaterna składowania nr 2b wraz z wyposażeniem</p>	<p>Oddana do użytkowania w lipcu 2016 r. kwaterna składowania odpadów nr 2b o pojemności 122 372 m<sup>3</sup> (140 850 Mg, przyjmując współczynnik zagęszczenia na poziomie ok. 1,15 Mg/m<sup>3</sup>) i powierzchni 11 874 m<sup>2</sup>. Kwaterna 2b wyposażona jest w:</p> <p>a) uszczelnienie wykonane wymieniając od dołu:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– zagęszczony grunt rodzimy (głina piaszczysta i pylasta) do uzyskania wskaźnika zagęszczenia minimum <math>I_{sw} = 0,95</math>,</li> <li>– warstwa grubości 50 cm gliny zagęszczonej do ww. parametrów o współczynniku filtracji <math>k = 1,0 \times 10^{-9} \text{ m/s} - 1,0 \times 10^{-10} \text{ m/s}</math> przy zachowaniu odpowiedniej wilgotności,</li> <li>– geomembrana PEHD grubości 2,0 mm,</li> <li>– geowłóknina o gramaturze 800 g/m<sup>2</sup>,</li> </ul>

	<p>– warstwa zagęszczonego piasku grubości 50 cm,</p> <p>b) drenaż odcieków – system ciągów drenażowych ujmujący i odprowadzający odcieki z kwatery, składający się ze zbieraczy z rur PEHD Dz 200 mm i Dz 160 mm rozmieszczonych w odstępach 20 m. Przebiega on w najniższych partiach „wielodachowego” kształtu dna uszczelnienia kwatery i odprowadza odciek za pomocą rurociągów szczelnych do kolektora głównego kwatery nr 1 poprzez kolektor kwatery nr 2a. Dalej poprzez kwaterę nr 1 do głównego zbiornika odcieku i poprzez przepompownię do górnego zbiornika. Następnie poprzez podczyszczalnię hydrobiologiczną odciek spływa do dolnego zbiornika odcieków, z którego jest recyrkulowany bądź na kwaterę składowania lub z powrotem do głównego zbiornika odcieków,</p> <p>c) studnie odgazowujące w ilości 4 sztuk wykonane jako odwiert o średnicy 500 mm i głębokości 10-15 m, w którym ułożono osiowo rurę PE dn 125 mm w obsypce żwirowej o granulacji 16/32 mm. Rura jest perforowana do wysokości 1,5 m nad obecnym poziomem odpadów, a dalej jako rura pełna sięga do wysokości 4,0 m nad odpadami,</p> <p>d) instalacja odgazowania - z każdej studni odgazowania, znajdującej się na kwaterze 2b, biogaz będzie prowadzony rurociągami przesyłowymi do kolektora zbiorczego Dz. 125 mm zlokalizowanego na kwaterze. Rurociąg zbiorczy usytuowany jest centralnie na kwaterze, a następnie biegnie wzdłuż kwatery. Na granicy kwatery 2a i 2b zamontowano trójnik dz. 125 mm celem umożliwienia dalszej rozbudowy instalacji odgazowania.</p> <p>Kolektor zbiorczy z kwatery 2b łączy się z pozostałymi kolektorami z kwatery 1 i 2a w jeden w stacji pomiarowo-regulacyjnej SPR, w północno-wschodniej części kwatery nr 1. Ze stacji poprowadzony jest jeden wspólny kolektor dz. 125 mm do kontenera kogeneracyjnego UK.</p> <p>Stację pomiarowo-regulacyjną SPR wykonano jako studzienkę PE dn 1500 mm. Studzienka ta jest jednocześnie studzienką połączeniową rurociągu zbiorczego z kwatery 2b z rurociągiem zbiorczym z kwatery nr 1 i 2a. Przy trójniku połączeniowym zamocowano armaturę umożliwiającą odcięcie dopływu biogazu z kwatery. Na rurociągu zbiorczym zlokalizowane jest miejsce umożliwiające pomiar składu i ilości gazu.</p>
<p>Kwaterna składowania nr 3 wraz z wyposażeniem</p>	<p>Oddana do użytkowania w 2020 r.</p> <p>Maksymalna łączna pojemność geometryczna kwatery nr 3 to ok. 320 000 m<sup>3</sup> (480 000 Mg, przyjmując współczynnik zagęszczenia na poziomie ok. 1,5 Mg/m<sup>3</sup>). Powierzchnia kwatery to ok. 3,0 ha.</p> <p>Rzędna składowania odpadów – 263,50 m n. p. m. Nachylenie skarp 1:3 do 1:2,5.</p> <p>Kwaterna nr 3 jest wyposażona w:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– uszczelnienie,</li> <li>– drenaż odcieków,</li> <li>– instalację odgazowania.</li> </ul> <p>Uszczelnienie stanowi (wymieniając od dołu):</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– warstwa grubości 50 cm gliny o współczynniku filtracji <math>k \leq 1 \times 10^{-9}</math> m/s układanej na podłożu z zagęszczonych gruntów rodzimych,</li> <li>– geomembrana PEHD grubości 2,0 mm,</li> <li>– geowłóknina ochronna.</li> </ul> <p>Drenaż odcieków (oddzielny tylko dla kwatery nr 3).</p> <p>Warstwa drenażowa wykonana, zgodnie z wymaganiami rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 kwietnia 2013 r. w sprawie składowisk odpadów (Dz. U. z 2022 r., poz. 1902) z materiału o wartości współczynnika filtracji powyżej <math>1,0 \times 10^{-4}</math> m/s i o miąższości 0,5 m.</p> <p>System drenażu w warstwie drenażowej składa się z:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– kolektora głównego (zbieracza) – rury perforowane <math>\phi 300</math> mm,</li> <li>– sączków – rury perforowane <math>\phi 200</math> mm.</li> </ul> <p>Połączenie zbieracza i sączków wykonane za pomocą trójników.</p>

	<p>Spadki zbieracza oraz sączków na dnie kwatery odpowiadają spadkom dna, tj. nie mniej niż ok. 0,5%.</p> <p>Rurociągi drenażu odcieków, po wyprowadzeniu na koronę kwatery (obwałowania) są zakończone studzienkami kontrolnymi PEHD.</p> <p>Kolektor główny drenażu przed przejściem przez folię połączony z nowym odcinkiem kanalizacji odciekowej, przy pomocy którego odcieki trafiają do głównego zbiornika wód odciekowych dla wszystkich kwater. Przejście przez folię wykonane jako szczelne, wg wymagań producentów folii i rur.</p> <p>Instalacja odgazowania - kwatera nr 3 wyposażona jest w 4 studnie odgazowujące, które są włączone do istniejącej instalacji odgazowania kwater nr 1, 2a, 2b. Gaz składowiskowy ze studni kwatery nr 3 kierowany jest, poprzez stację regulacyjno-pomiarową z odwadniaczem tej kwatery, do instalacji kogeneracji – w celu energetycznego wykorzystania, bądź spalania w pochodni.</p>
<p>Instalacja kogeneracji, tj. instalacja odzysku gazu składowiskowego – spalanie gazu w silniku spalinowym agregatu prądotwórczego jednostki kogeneracji lub w pochodni (instalacja powiązana technologicznie z instalacją do składowania odpadów)</p>	<p>Pozyskany gaz składowiskowy, złożony w ok. 50% z metanu, spalany jest w jednostce kogeneracyjnej do skojarzonego wytwarzania energii elektrycznej i ciepła. Wyprodukowana energia elektryczna i ciepła jest wykorzystywana na potrzeby własne zakładu.</p> <p>Maksymalna moc instalacji wynosi 34 kW, przy czym 9 kW stanowi moc elektryczna, natomiast 25 kW moc cieplna.</p> <p>Instalacja kogeneracji umieszczona jest w kontenerze. Gabaryty kontenera: 6,06 x 2,44 x 2,8 m (wewnątrz 2,5 m); wysokość z pochodnią i kominem: 7 m.</p> <p>Głównymi urządzeniami składowymi jednostki są :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• palnik zasilany paliwem gazowym,</li> <li>• silnik Stirlinga,</li> <li>• elektryczny generator synchroniczny,</li> <li>• rama wsporcza,</li> <li>• system odzysku ciepła,</li> <li>• system sterowania, zabezpieczeń i monitorowania,</li> <li>• obudowa dźwiękoszczelna.</li> </ul> <p>Główne parametry techniczne:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- typ: agregat prądotwórczy z silnikiem Stirlinga (pojemność robocza silnika 160 cm<sup>3</sup>),</li> <li>- rodzaj paliwa: biogaz - gaz roboczy: hel,</li> <li>- moc elektryczna (ciągła): 2 - 9 kW<sub>e</sub>,</li> <li>- moc cieplna (ciepło użyteczne dla 80°C) 8 - 25 kW<sub>t</sub>,</li> <li>- moc palnika: 18 - 40 kW,</li> <li>- ciśnienie paliwa gazowego 50-200 mbar (z sondą lambda),</li> <li>- temperatura wody na wyjściu: maksymalnie +65°C,</li> <li>- pojemność układu chłodzenia: 4,12 l,</li> <li>- chłodziwo: wodny roztwór 50% płynu niezamarzającego,</li> <li>- płyn niezamarzający: glikol polietylenowy,</li> <li>- sprawność całkowita układu &gt; 90%,</li> <li>- moc nominalna generatora: 11 kW,</li> <li>- sprawność generatora 92,5%.</li> </ul> <p>Proces pozyskiwania biogazu rozpoczyna się w perforowanych, żwirowych, studniach gazowych. Biogaz trafia do kolektora zbiorczego, gdzie za pomocą ssawy jest on zasysany, filtrowany w kontenerze kogeneracji i sprężony do odpowiedniego ciśnienia. Tak przygotowany biogaz bezpośrednio wykorzystywany jest jako paliwo dla pracy agregatu, a w przypadku jego nadmiaru zostanie unieszkodliwiony w pochodni.</p> <p>Parametry gazu zasilającego silnik:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- zawartość metanu &gt; 20%,</li> <li>- zawartość tlenu &lt; 6%.</li> </ul>

	<p>Dla umożliwienia odprowadzenia skroplin z rurociągu gazu składowiskowego w najniższych punktach sieci są zabudowane trzy odwadniacze pośrednie przed stacją pomiarowo-regulacyjną oraz jeden odwadniacz końcowy w rejonie kontenera kogeneracji.</p> <p>Nadmiar kondensatu jest odprowadzany na składowisko, a stamtąd do głównego zbiornika.</p>
<p>Biologiczne przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych (MBP)</p>	<p>Wydajność przedmiotowej instalacji wynosi 29 500 Mg/rok (80,82 Mg/dobę).</p> <p>Powierzchnia całkowita zabudowy dla placu stabilizacji tlenowej wynosi 625 m<sup>2</sup>.</p> <p>Obiekt stanowi system trzech naziemnych modułów – tuneli napowietrzających, żelbetowych, wyposażonych w elementy technologiczne. Żelbetowe tunele są o wymiarach: szer. 9,4 m x długość 20,20 m x wys. 3,18÷3,5 m każdy wraz z otokiem dookoła tuneli, powstałym po wykonaniu wylewanej betonowej płyty. Za ich tylną ścianą znajdują się wentylatory.</p> <p><u>Parametry technologiczne instalacji:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- liczba tuneli 3 szt.,</li> <li>- szerokość wewnętrzna tuneli 9,2 m,</li> <li>- długość wewnętrzna tuneli 19,8 m,</li> <li>- wysokość deponowania w tunelu ok. 3,30 m,</li> <li>- kubatura odpadów do stabilizacji w 1 tunelu ok. 540 m<sup>3</sup>,</li> <li>- ilość kanałów napowietrzających w tunelu 6 szt.,</li> <li>- ilość wentylatorów (napowietrzających) 3 szt.,</li> <li>- biofiltr pionowy o średnicy ok. 4,0 m i wysokości ok. 10,0 m z płuczką wodną (zraszaniem),</li> <li>- moc przyłączeniowa (wentylatory do napowietrzania i odciągania powietrza do biofiltra) ok. 40-50 kW,</li> <li>- ilość odpadów na placu dojrzewania stabilizatu jednorazowo: 3000-5000 m<sup>3</sup> (od 6 do 8 tygodni),</li> <li>- wielkość przyzm po stabilizacji tlenowej na placu (pole powierzchni przekroju): długość przyzmy ok. 25 m, szerokość ok. 12,5 m, wysokość ok. 3,5 m,</li> <li>- powierzchnia użytkowa tuneli ok. 552 m<sup>2</sup>,</li> <li>- powierzchnia placu pod biofiltry ok. 96 m<sup>2</sup>,</li> <li>- powierzchnia placu doczyszczania ok. 95 m<sup>2</sup>,</li> <li>- powierzchnia placu rozładunku ok. 95 m<sup>2</sup>,</li> <li>- powierzchnia placu dojrzewania stabilizatu/kompostu ok. 4583 m<sup>2</sup>,</li> <li>- powierzchnia placów manewrowych dróg dojazdowych ok. 674 m<sup>2</sup>.</li> </ul> <p>Wykonano zadane i zamknięte żelbetowe boksy wraz z systemem napowietrzania, który gwarantuje równomierne napowietrzanie wsadu i znacznie skraca proces dojrzewania na przyzmach. Dach tuneli zbudowany jest z podwójnej powłoki (membran). Świeże powietrze służące do napowietrzania przyzm, które jest zasysane za pomocą wentylatora napowietrzającego poprzez otwory znajdujące się w przedniej ścianie tunelu do przestrzeni międzymembranowej, jest ogrzewane przez promienie słoneczne od strony powłoki zewnętrznej oraz ciepłem z egzotermicznego procesu stabilizacji odpadów od strony powłoki wewnętrznej. Ogrzane powietrze wtłaczane jest do przyzm za pomocą wentylatorów przez 6 płyt napowietrzających, które posiadają równomiernie rozłożone otwory. Proces regulowany jest automatycznie ze stałym pomiarem zawartości tlenu. Wentylatory tłoczą powietrze w przypadku, gdy zawartość tlenu spada, aby proces przebiegał w optymalnych warunkach. Proces rejestrowany jest komputerowo. System jednocześnie stanowi odprowadzenie odcieków w boksie. Powietrze poprocesowe jest ujmowane i oczyszczane w biofiltrze. Każdy tunel posiada osobny system napowietrzania i odbioru powietrza poprocesowego.</p> <p>W instalacji biologicznego przetwarzania frakcją o wielkości co najmniej 0-80 mm ulegającą biodegradacji, o kodzie ex 19 12 12 - inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11, należy przetwarzać w warunkach tlenowych z udziałem mikroorganizmów, poprzez:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- przerzucanie odpadów przez okres od 8 do 12 tygodni łącznie,</li> <li>- przetrzymywanie przez co najmniej pierwsze 2 tygodnie w zamkniętym reaktorze lub w hali, z aktywnym napowietrzaniem, z zabezpieczeniem uniemożliwiającym przedostawanie się nieoczyszczonego powietrza poprocesowego do atmosfery, do czasu osiągnięcia wartości AT<sub>4</sub> (rozumianej jako aktywność oddychania - parametr wyrażający zapotrzebowanie tlenu przez próbkę odpadów w ciągu 4 dni) poniżej 20 mg O<sub>2</sub>/g suchej masy.</li> </ul>

	<p>Łączny czas przetwarzania może zostać skrócony lub wydłużony, pod warunkiem uzyskania wymaganych rozporządzeniem parametrów (minimalny czas trwania procesu to 8 tygodni, natomiast maksymalny - 12 tygodni).</p> <p>Instalację oddano do użytkowania w lipcu 2013 r.</p>
<p>Mechaniczne przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych (MBP) – linia powiązana technologicznie z instalacją do biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych</p>	<p>Mechaniczne przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych polega na przetwarzaniu zmieszanych odpadów komunalnych, w celu wydzielenia z nich określonych frakcji dających się wykorzystać materiałowo lub energetycznie oraz frakcji wymagających dalszego biologicznego przetwarzania.</p> <p>Linia sortownicza o przepustowości 16,3 Mg/h.</p> <p>Urządzenia wchodzące w skład linii:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- przenośnik kanałowy,</li> <li>- przenośnik wznoszący,</li> <li>- trybuna sortownicza wstępna z kabiną sortowania wstępnego,</li> <li>- sito bębnowe,</li> <li>- przenośnik wznoszący frakcji organicznej,</li> <li>- konstrukcja wsporcza automatycznej stacji załadowniczej,</li> <li>- przenośnik rewersyjny,</li> <li>- przenośnik rewersyjny przejezdny,</li> <li>- przenośnik sortowniczy frakcji grubej,</li> <li>- trybuna sortownicza główna z kabiną sortowniczą,</li> <li>- separator elektromagnetyczny z konstrukcją wsporczą,</li> <li>- przenośnik przesyłowy balastu,</li> <li>- prasa belująca balast,</li> <li>- przenośnik rewersyjny.</li> </ul> <p>Odpad o kodzie 20 03 01 - niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne, kierowany jest do zasobni odpadów komunalnych sortowni.</p> <p>Po wstępnej segregacji polegającej na usunięciu odpadów wielkogabarytowych, nienadających się do sortowania lub mogących spowodować uszkodzenie linii, odpady przekazywane są ładowarką do rozrywarki worków, a z niej bezpośrednio do kanału załadowniczego, gdzie transporter kanałowy i wznoszący przemieszcza je do sita bębnowego.</p> <p>Na transporterze wznoszącym, po obu jego stronach, zlokalizowane są dwa stanowiska do usuwania ze strumienia odpadów uciążliwych jak: akumulatory, świetlówki, pojemniki z chemikaliami, itp.</p> <p>W procesie mechanicznego przetwarzania odpadów w sicie bębnowym o otworach <math>\varnothing</math> 80 mm następuje wydzielenie frakcji ulegającej biodegradacji o wielkości 0 - 80 mm, oznaczonej kodem ex 19 12 12 – inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11, wymagającej zastosowania procesów biologicznego przetwarzania oraz frakcji &gt;80 mm, która podlegać będzie segregacji.</p> <p>Odpady podsitowe transporterem przekazywane są do pojemnika kontenerowego, w którym zostaną przetransportowane do instalacji biologicznego przetwarzania (instalacji stabilizacji tlenowej).</p> <p>Po zakończeniu stabilizacji tlenowej powstały stabilizat o kodzie 19 05 99 - inne niewymienione odpady, poddawany będzie waloryzacji na sicie o średnicy oczek 20 mm.</p> <p>Pozostała na sicie frakcja gruba &gt; 80 mm, to w przeważającej ilości surowce wtórne. Odpady te transporterem podawczym dostarczone zostaną do kabiny sortowniczej, gdzie ręcznie na stanowiskach sortowniczych wysortowane zostaną takie surowce jak: tworzywa sztuczne z podziałem na rodzaje, gatunki, kolory itp.</p> <p>Pod kabiną sortowniczą ustawione są wymienne pojemniki na poszczególne rodzaje surowców wtórnych.</p>



	<p>Z pozostałego balastu za pomocą separatora zostanie usunięty złom stalowy, a reszta skierowana zostanie na linię produkcji RDF.</p> <p>Surowce wtórne wysegregowane w sortowni, w zależności od rodzaju poddane zostaną prasowaniu w prasie pionowej (tworzywa sztuczne, makulatura) lub przewiezione do boksów magazynowych (szkło, złom stalowy).</p> <p>Prasowane surowce wtórne magazynowane będą pod otwartymi wiatami, przylegającymi do budynku sortowni. Powierzchnia wiat podzielona jest na boksy do składowania jednego rodzaju surowca.</p>
<p>Linia do produkcji paliwa alternatywnego RDF – linia powiązana technologicznie z instalacją do biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych</p>	<p>Maksymalna wydajność linii wynosi 12,5 Mg/h. Praca linii odbywa się w systemie jednoczłonowym i w takim systemie pracy wydajność linii wyniesie 26 000 Mg/rok.</p> <p>Węzeł produkcji paliwa alternatywnego zlokalizowany jest w południowej części istniejącej hali sortowni odpadów za węzłem do sortowania zmieszanych odpadów komunalnych oraz odpadów zebranych selektywnie.</p> <p>Linia składa się z następujących urządzeń:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>· łańcuchowy przenośnik podawczy,</li> <li>· rozdrabniacz wstępny,</li> <li>· separator metali żelaznych,</li> <li>· separator powietrzny,</li> <li>· separator optyczny,</li> <li>· rozdrabniacz końcowy.</li> </ul> <p>Pozostałe elementy to leje zasypowe, przenośniki taśmowe, osprzęt dla poszczególnych elementów instalacji, sterowanie elektryczne. Strefy wzmożonego zapylenia wyposażone są w instalację odciągową z filtrem tkaninowym. Do tego filtra kierowany jest również strumień zanieczyszczonego powietrza, ujmowany z nad rozrywarki worków linii do sortowania odpadów z selektywnej zbiórki (po odpyleniu strumień kierowany jest do emitora E10).</p> <p>30% powietrza krążącego w obiegu separatora powietrznego, służącego do rozdzielania odpadów na frakcję lekką i ciężką, odprowadzane jest do środowiska po odpyleniu w filtrze tkaninowym.</p> <p>Na linię do produkcji paliwa alternatywnego kierowana jest głównie frakcja odpadów z istniejącej sortowni, wydzielona na sicie obrotowym, jako frakcja gruba &gt; 80 mm, tj. kod odpadu: ex 19 12 12 „Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11”. Dopuszcza się kierowanie również innych odpadów charakteryzujących się wysoką wartością opałową. W zależności od potrzeb i wymagań stawianym gotowemu paliwu RDF oraz jakości i ilości posiadanych odpadów można w dowolnych proporcjach mieszać je ze sobą w celu uzyskania paliwa alternatywnego o pożądanych właściwościach.</p> <p>Paliwo alternatywne RDF stanowi odpad o kodzie 19 12 10 - odpady palne (paliwo alternatywne).</p> <p>Instalacja została oddana do użytkowania w grudniu 2015 r.</p>
<p>Magazyn paliwa alternatywnego – powiązany technologicznie z instalacją do biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych</p>	<p>Powierzchnia zabudowy budynku magazynowego wynosi ok. 580 m<sup>2</sup>. Budynek przylega do krawędzi istniejącej wiaty hali sortowni. Obiekt wyposażony jest w bramę wjazdową dla ładowarek spalinyowych. Paliwo do magazynu dostarczane jest za pomocą przenośników taśmowych z budynku sortowni, gdzie zlokalizowana jest linia do produkcji RDF. Paliwo magazynowane jest w formie naturalnie usypanych przyzm, które są poddane działaniu systemu napowietrzania, w celu podsuszenia paliwa. Dwa wentylatory o wydajności 3850 m<sup>3</sup>/h każdy doprowadzają powietrze do rusztu napowietrzającego, na którym umieszczone jest paliwo alternatywne, składającego się z rur perforowanych wyposażonych w dysze. Wykorzystując dużą porowatość RDF-u, migrujące powietrze powoduje zmniejszenie jego wilgotności. Emisja z hali magazynowej odbywa się poprzez 4 emitery dachowe (wentylacja mechaniczna nawiewna). Proces sterowany jest z użyciem odpowiednich sond i komputerowego systemu regulacji nadmuchu – w zależności od wilgotności podsuszanego RDF-u.</p> <p>Ponadto, w celu skuteczniejszego usuwania pary wodnej z hali w okresach zwiększonej wilgotności paliwa magazyn wyposażono w dwa dodatkowe wentylatory wywiewne, które są eksploatowane poza okresem pracy ładowarki spalinyowej.</p>

	<p>Dzięki przewidzianej ściance działowej w środku magazynu jest możliwość segregacji paliwa według jego właściwości (jakości). Paliwo zmagazynowane w przyzmach jest transportowane za pomocą ładowarki spalinowej na przenośnik poziomy zagłębiony w posadzce służący do załadunku pojazdów. Ten układ przenośników będzie mógł bezpośrednio transportować gotowe paliwo na samochód ciężarowy znajdujący się poza budynkiem magazynowym. Pojemność obliczeniowa magazynu to około 650 m<sup>3</sup> paliwa, jednak w razie awarii lub przerw w odbiorze paliwa będzie możliwość zasypania niemalże całej powierzchni magazynu.</p>
<b>Instalacje pozostałe</b>	
<b>II. Pozostałe budowle, obiekty i urządzenia</b>	
Kompostownia odpadów zielonych	<p>Wydajność przedmiotowej instalacji 6 000 Mg/rok. Celem instalacji jest wytwarzanie z odpadów zielonych i innych bioodpadów produktu o właściwościach nawozowych lub środków wspomagających uprawę roślin.</p> <p>Selektywnie zebrane odpady zielone o kodach: 20 02 01 – odpady ulegające biodegradacji; 20 03 02 – odpady z targowisk oraz ex 20 01 08 – odpady kuchenne pochodzenia roślinnego, zostają rozdrobnione i skierowane na plac kompostowy na wydzielonej części placu dojrzewania stabilizatu/kompostu. Kompostowanie odpadów odbywa się jednostopniowo w otwartych przyzmach, bez wymuszonego napowietrzania, ale z mechanicznym przerzucaniem materiału. Czas trwania tego procesu zależy wyłącznie od spełnienia przez kompost wymagań sanitarnych oraz fizyko-chemicznych, a także osiągnięcia wymaganego stopnia dojrzałości. Przybliżony czas trwania procesu ok. 6-8 tygodni. Następnie materiał trafia na sito, nadziarno zawracane jest na plac, natomiast frakcja podsitowa powinna stanowić kompost spełniający kryteria jakościowe dla nawozów organicznych lub środków wspomagających uprawę roślin, zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami. Po zakończeniu procesu kompostowania odpadów zielonych i innych bioodpadów selektywnie zbieranych powstały kompost jest waloryzowany na sicie o oczkach 20 mm. Po spełnieniu wymagań jakościowych i uzyskaniu atestu, może być jako produkt przekazany do sprzedaży (Spółka uzyskała atest decyzją Ministra Rolnictwa i Rozwoju Wsi nr G-622116 z 16.12.2016 r. dla środka poprawiającego właściwości gleby pn. „KOMPO”). W przypadku nie spełnienia wymogów dot. wytworzenia kompostu będzie powstawał odpad o kodzie 19 05 03 - kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania) oraz zanieczyszczenia – odpad o kodzie 19 05 01 - nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych.</p> <p>Na terenie kompostowni zlokalizowana jest rozdrabniarka odpadów zielonych z silnikiem spalinowym o nominalnej mocy cieplnej (w paliwie) 343 kW oraz przesiewarka z silnikiem spalinowym o nominalnej mocy cieplnej (w paliwie) 88,2 kW.</p> <p>Instalację oddano do użytkowania w lipcu 2013 r.</p>
Główny zbiornik odcieków	<p>Zbiornik przyjmuje odcieki z kwater składowania odpadów.</p> <p>Z głównego zbiornika odcieków poprzez przepompownię, ścieki kierowane są do górnego zbiornika odcieku, do którego są również kierowane odcieki z pozostałych instalacji. Ścieki z górnego zbiornika odcieku kierowane są na podczyszczalnię (poletko 1 oraz poletko 2) i następnie do dolnego zbiornika odcieku, skąd ścieki są kierowane na kwatery (recykulacja ścieków), a nadmiar przewożony jest cysternami do oczyszczalni ścieków.</p> <p>Parametry technologiczne głównego zbiornika odcieków:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- pojemność robocza 4600 m<sup>3</sup>,</li> <li>- pojemność całkowita 5600 m<sup>3</sup>,</li> <li>- warstwy zbiornika: płyty chodnikowe, piasek średnioziarnisty do 20 cm, geowłóknina, geomembrana PEHD o grubości 2 mm, geowłóknina (ochrona przed przebiciem), podłoże gruntowe niespoiste.</li> </ul> <p>Instalacja oddana została do użytkowania w lutym 2013 r.</p>
Zbiornik górny odcieku	<p>Terenowy, odkryty o pojemności użytkowej 800 m<sup>3</sup> i głębokości użytkowej 1,0 m służy retencjonowaniu odcieków dopływających z kwatery, spełnia też rolę zbiornika wyrównawczego umożliwiającego dawkowanie odcieku na podczyszczalnię, stanowi również rezeruar wody pożarowej. Utworzono przy nim punkt czerpania wody pożarowej i stanowiska dla wozów straży pożarnej.</p>

	W przypadku braku możliwości odprowadzania wód odciekowych na kwatery lub na oczyszczalnię ścieków, może gromadzić wody odciekowe ze zbiornika dolnego.
Zbiornik dolny odcieku	Terenowy, odkryty zbiornik o pojemności użytkowej 160 m <sup>3</sup> , w tym 62 m <sup>3</sup> pojemności pożarowej i głębokości użytkowej 1,2 m, który: <ul style="list-style-type: none"> <li>· gromadzi wody opadowe spływające z terenu utwardzonego zaplecza;</li> <li>· gromadzi i rozcieńcza odciek z podczyszczalni;</li> <li>· zapewnia recyrkulację jako zbiornik wyrównawczy pompowni odcieku;</li> <li>· stanowi rezerwuuar wody pożarowej.</li> </ul>
Pompownia odcieku	Podstawowym elementem wyposażenia pompowni odcieku jest pompa zatapialna MS 2-92 o parametrach pracy Q = 5-6,2 l/s, H = 44,2 - 42,1 m.
Stanowisko tankowania paliw	Stanowisko tankowania paliw do sprzętu o napędzie spalinowym stanowi wydzieloną i odpowiednio wyprofilowaną część szczelnej, utwardzonej, betonowej powierzchni zaplecza, z której zmyte ewentualne wycieki paliw kierowane są do odolejacza połączonego z dolnym zbiornikiem składowiska. Tankowanie odbywa się z wozu cysterny podstawionej na stanowisko tankowania.
Podczyszczalnia hydrobotaniczna wraz z urządzeniami do recyrkulacji ścieków	Składa się z dwóch szeregowo (jedna za drugą) pracujących kwater (poletek) hydrobotanicznego podczyszczania, o wymiarach powierzchni roboczej 16 m x 24 m i grubości złoża 0,5 m - 0,7 m w systemie podpowierzchniowego przepływu, na bazie porostu trzciny pospolitej ( <i>Phragmites communis</i> ). Przy regulowanym dopływie odcieku ze zbiornika górnego odcieku przepływ przez podczyszczalnię odbywa się samoczynnie. Układ rurociągów zasilających pozwala wyłączyć z pracy, za pomocą zasuw, dowolne poletko.
Brodzik dezynfekcyjny	Brodzik wykonano w postaci niecki żelbetowej o wymiarach 15,0 m x 4,0 m i powierzchni zabudowy 60 m <sup>2</sup> . Powierzchnie zewnętrzne zaizolowane są trwałą powłoką chemooodporną i odporną na działanie mechaniczne kół pojazdów, na bazie żywic epoksydowych. Niecka brodzika zaopatrzona jest w zasuwę kanałową i połączona z dolnym zbiornikiem składowiska. Brodzik wypełniany jest środkiem dezynfekcyjnym.
Waga samochodowa	Na terenie RCGO zainstalowana jest elektroniczna waga samochodowa o wymiarach 18 m x 3 m i nośności 60 Mg.
Stanowisko mycia sprzętu	Obiekt służy do mycia sprzętu pracującego na składowisku oraz kontenerów opróżnionych z odpadów. Wykonany jest jako wydzielona część utwardzonej powierzchni betonowej zaplecza, z ukształtowaniem dna zapewniającym spływ nieczystości do studzienki - odstojnika osadów - szczelnie połączonej z konstrukcją płyty stanowiska. Odpływ ze studzienki do zbiornika dolnego składowiska odbywa się poprzez odolejacz przechwytyjący zawieszinę, a przede wszystkim substancje ropopochodne pochodzące z mycia. Mycie sprzętu odbywa się przy użyciu wody czerpanej z hydrantu zlokalizowanego w bezpośrednim sąsiedztwie myjni. Wyposażenie obiektu stanowi urządzenie do mycia typ HDS 555Ci umożliwiające mycie sprzętu również w okresie zimowym (możliwość podgrzania wody).
Budynek administracyjno-socjalny obsługi	Jest to budynek murowany o powierzchni zabudowy 127,9 m <sup>2</sup> . Zlokalizowane są w nim biura, pomieszczenia socjalno-sanitarne oraz stanowisko wagowego.
Stanowisko kontenerów na surowce wtórne	Zostało wydzielone w ramach utwardzonego placu zaplecza dla ustawienia wstępnie 6 szt. kontenerów służących do magazynowania i przewożenia materiałów pochodzących z sortowania, a także udostępnionych potencjalnym kontrahentom do przewożenia materiałów inertnych, pochodzących z rozbiórek itp.  Kontenery umożliwiają składowanie materiałów pochodzących z selektywnej zbiórki w okresie jej wdrażania oraz w dalszej perspektywie umożliwiać będą składowanie materiałów przesortowanych w podziale na: metale i niemetale, szkło, tworzywa sztuczne, itp.
Drogi i place	Sieć komunikacji wewnętrznej stanowią drogi, które posiadają zmienne szerokości i rodzaje nawierzchni. Drogi posiadają nawierzchnię asfaltową, żwirową oraz z płyt betonowych.
Wiata garażowa	Jest to budynek wolnostojący o konstrukcji stalowej o powierzchni zabudowy 209,5 m <sup>2</sup> i powierzchni użytkowej 197,1 m <sup>2</sup> . Podłoże wiaty jest wybetonowane z odprowadzeniem wód

	odciekowych do kanalizacji, która prowadzi do zbiornika odcieków. Instalacja kanalizacyjna jest wyposażona w separator ropopochodnych. W części hali utworzono stołówkę pracowniczą.
Zieleń izolacyjna	Pas zieleni o szerokości 30 m, obejmuje teren wokół całego składowiska i Regionalnego Centrum Gospodarki Odpadami - Nysa, za wyjątkiem rejonu bezpośredniego sąsiedztwa z istniejącymi lasami.
Ogrodzenie	Ogrodzenie wykonane jest z siatki stalowej ocynkowanej o wysokości 2,0 m, z zastosowaniem przedłużenia słupków odgiętych ku kwaterze, zaopatrzonych w chwytacze odpadów unoszonych, w postaci dwóch rzędów drutu kolczastego. Na drodze wjazdowej do składowiska znajduje się jednoskrzydłowa brama przesuwna o szerokości 9,5 m.
Budynek magazynowo - warsztatowy	Jest to budynek murowany o powierzchni zabudowy 80,09 m <sup>2</sup> i powierzchni użytkowej 66,9 m <sup>2</sup> . Przeznaczony jest na pomieszczenia służące jako warsztat, przechowywaniu drobnego sprzętu i narzędzi potrzebnych do obsługi składowiska odpadów oraz magazynowaniu środków dezynfekcyjnych. W pomieszczeniu warsztatowym naprawiany jest sprzęt i narzędzia, np.: pompy, kosiarki, zawory, itp. W budynkach znajdują się: magazyn części i narzędzi, magazyn środków dezynfekcyjnych, w.c., warsztat podręczny, magazyn sprzętu i korytarz. Posadzka betonowa, z odprowadzeniem wód odciekowych do kanalizacji, która prowadzi do zbiornika odcieków.
Hala technologiczna	W hali znajdują się następujące linie technologiczne: linia sortowania odpadów zmieszanych z linią sortowania odpadów pochodzących ze zbiórki selektywnej oraz linia produkcyjna RDF. Pod zadaszonymi wiatami znajdują się: stanowisko demontażu odpadów wielkogabarytowych, boksy na odpady użytkowe, magazyn odpadów niebezpiecznych.
Węzeł odzysku odpadów budowlanych	Zlokalizowany na utwardzonym placu w pobliżu kwatery składowania, o wymiarach 10 m x 20 m.
Stanowisko demontażu odpadów wielkogabarytowych oraz instalacja do rozdrabniania odpadów wielkogabarytowych (rozdrabniacz)	Zlokalizowane na utwardzonym i wybetonowanym placu przyległym do sortowni o wymiarach 10 m x 15 m, wyposażone w zestaw elektronarzędzi służących do demontażu odpadów wielkogabarytowych. W ramach instalacji do rozdrabniania prowadzony jest proces odzysku R12 poprzez rozdrabnianie w (rozdrabniaczu) odpadów wielkogabarytowych o kodzie 20 03 07, w ilości 8000 Mg/rok (średnia wydajność 8-12 Mg/godz.). Rozdrabniarka odpadów wielkogabarytowych jest urządzeniem wyposażonym w podwozie kołowe. W momencie eksploatacji urządzenie pracuje jako stacjonarne. Możliwe jest przemieszczenie urządzenia w obrębie placu obok sortowni i magazynu RDF. Odpady wielkogabarytowe przeznaczone do demontażu i rozdrobnienia dzielone są na poszczególne frakcje i gromadzone są na powierzchni magazynowej – stanowisku demontażu odpadów wielkogabarytowych, skąd ładowarką dozowane są do zbiornika rozdrabniarki. Odpady wielkogabarytowe (np. meble, drzwi itp.) po zważeniu i zaewidencjonowaniu kierowane są do ręczno-mechanicznego przetwarzania na stanowisku sortowania, demontażu i rozdrabniania odpadów wielkogabarytowych. Odpady te są dostarczane na teren zakładu od ich wytwórców (mieszkańców) oraz wydzielone ze strumienia zmieszanych odpadów komunalnych w sortowni. Proces sortowniczy rozpoczyna się w trakcie rozładunku pojazdów dostarczających odpady. Wydzielane są odpady przeznaczone do dalszego przetwarzania i przygotowania do odzysku. Demontaż odpadów wielkogabarytowych prowadzony jest przez odpowiednio przeszkolonych pracowników w sposób ręczny lub przy pomocy elektronarzędzi. Wydzielone zostają m.in.: metale (19 12 02), tworzywa sztuczne i guma (19 12 04), drewno (19 12 07), tekstylia (19 12 08) oraz odpady elektryczne i elektroniczne. Natomiast pozostałość (19 12 12) kierowana jest do rozdrabniania (R12), odpady przeznaczone do składowania oraz do demontażu i rozdrobnienia w specjalistycznej rozdrabniarce. Odpady do rozdrobnienia muszą być wyselekcjonowane, nie mogą zawierać odpadów mogących wywołać samozapłon oraz gabarytów mogących uszkodzić gumowe przenośniki oraz samo urządzenie. Demontaż odpadów wielkogabarytowych prowadzony jest w sposób ręczny lub przy pomocy elektronarzędzi. Materiał przeznaczony do rozdrobnienia ładowany jest na rynnę zasypową lub bezpośrednio do komory roboczej. Po uniesieniu rynny wsad przemieszcza się do komory zasypowej i trafia na walce układu rozdrabniającego. Załadunek odbywa się od góry, w związku z czym warstwa wsadu przeznaczona do rozdrabniania ogranicza powstawanie niezorganizowanej emisji pyłu z tego procesu (urządzenie nie jest wyposażone w środki techniczne do odprowadzania pyłu z procesu rozdrabniania). Chwilowa emisja niezorganizowana pyłu występuje w momencie załadunku odpadów oraz w końcowym etapie procesu, gdy brak jest warstwy wsadu odpadów nad układem rozdrabniającym. Załadunek rozdrabniarki odbywa się na wysokości kilku metrów.

	<p>Po rozdrobnieniu materiał opada na niezabudowany przenośnik taśmowy i następnie transportowany jest na pryzmę lub do pojemnika. Rozdrabniacz jest wyposażony w separator magnetyczny, dzięki któremu od transportowanego rozdrobnionego materiału następuje wstępne posortowanie frakcji ferromagnetycznej na oddzielną pryzmę.</p> <p>Proces przetwarzania odpadów polega na zastosowaniu rozdrabniacza odpadów, charakteryzującego się następującymi danymi technicznymi:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– wydajność rozdrabniacza wynosi od 8-12 ton na godzinę,</li> <li>– ilość wałów 2 szt.,</li> <li>– długość wałów roboczych 1700 mm,</li> <li>– średnica wałów roboczych 685 mm,</li> <li>– maksymalna prędkość obrotowa wałów: 44 obr./min,</li> <li>– pojemność wanny zasypowej 3 m<sup>3</sup>,</li> <li>– masa całkowita 24 000 kg,</li> <li>– nominalna moc cieplna silnika spalinowego rozdrabniacza odpadów wielkogabarytowych 850 kW.</li> </ul>
Magazyn odpadów niebezpiecznych	Zlokalizowany w zamkniętej i zadaszonej wiacie na terenie przyległym do hali technologicznej o wymiarach 5 m x 7 m zabezpieczonym przed dostępem osób postronnych. Służy do tymczasowego magazynowania odpadów niebezpiecznych. Podłoże jest wybetonowane z odprowadzeniem wód odciekowych do kanalizacji, która prowadzi do zbiornika odcieków.
Budynek socjalno-sanitarny	Obiekt modułowy o konstrukcji stalowej, ze ścianami z płyt warstwowych, składający się z dziesięciu niezależnych połączonych ze sobą kontenerów, spełniający funkcje: szatni brudnej 4 szt., sanitariatów 2 szt., szatni czystej 4 szt. - oddzielnie dla kobiet i oddzielnie dla mężczyzn. Ruch z szatni brudnej do czystej odbywa się poprzez kontenery sanitarne, oddzielnie dla kobiet i mężczyzn. Kontenery tworzą połączony z sobą obiekt modułowy, służący jako zaplecze socjalno-sanitarne.
Pomieszczenie stołówki	Obiekt powierzchni ok. 45 m <sup>2</sup> spełniający normy stołówki pracowniczej. Zlokalizowany w części budynku hali magazynowo-warsztatowej.
Boks na odpady użytkowe – 5 szt.	Umiejscowione na placu składowym P1. Wyselekcjonowane odpady w postaci zbelowanej lub w specjalistycznych kontenerach będą gromadzone do czasu uzyskania ilości handlowych.
Linia sortowania odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki	<p>Odpady komunalne selektywnie zbierane – zbierane w workach (głównie tworzywa sztuczne z tzw. „żółtego worka”) kierowane są na linię poprzez nowo wybudowaną nadawę i zainstalowaną w niej rozrywarkę worków. Tak przygotowany odpad, z pominięciem istniejącego sita bębnowego, trafi do nowej kabiny sortowniczej 12 stanowiskowej.</p> <p>Odpady komunalne selektywnie zbierane – zbierane luzem (głównie papier, ale również i tworzywa sztuczne) podawane są na linię z wykorzystaniem istniejącej „małej nadawy”, ponieważ nie ma konieczności kierowania ich przez rozrywarkę worków, następnie strumień kierowany jest do nowo wybudowanej kabiny sortowniczej.</p> <p>W nowej kabine, w ramach 12 stanowisk sortowniczych, wybierane są frakcje surowcowe do pięciu boksów wyposażonych w przenośniki bunkrowe. Kabina jest wyposażona w cztery zsypy boczne, każdy do niezależnego kontenera. Zsypy służą do wybierania wartościowych surowców, takich jak: metale żelazne, metale nieżelazne, także zanieczyszczenia szklane, gruz, inne niepożądane zanieczyszczenia.</p> <p>Po przejściu odpadów przez kabinę trafiają one na nowo wybudowany taśmociąg rewersyjny, który umożliwi dalsze skierowanie na istniejący ciąg sortowania, przez istniejący separator metali lub umożliwi skierowanie materiału do ostatniego podajnika bunkrowego.</p> <p>W drugim wariantcie pracy taśmociąg rewersyjny skieruje odpad pod ostatni boks automatycznej stacji załadowniczej (podajnika bunkrowego). Ten tryb pozwoli np. na doczyszczanie frakcji surowcowych.</p> <p>Zmodernizowana linia sortownicza odpadów selektywnie zbieranych zawiera następujące elementy:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>* nadawa z rozrywarką worków,</li> <li>* przenośnik przesypowy,</li> <li>* nadawa mała (dla odpadów z systemu pojemnikowego),</li> <li>* przenośnik wznoszący,</li> <li>* kabina sortownicza 12 stanowiskowa wraz z przenośnikiem sortowniczym,</li> </ul>

	<ul style="list-style-type: none"> <li>* boksy na wysortowaną frakcję wyposażone w przenośniki bunkrowe,</li> <li>* przenośnik rewersyjny.</li> </ul> <p>Kabina sortownicza wyposażona jest w wentylację mechaniczną, za pomocą której powietrze z kabiny kierowane jest do hali sortowniczej.</p> <p>Strumień zanieczyszczonego powietrza, ujmowany z nad rozrywarki worków linii do sortowania odpadów z selektywnej zbiórki, kierowany jest do instalacji odpylającej urządzenia linii do produkcji paliwa alternatywnego (odciągi z nad rozdrabniaczy), a następnie, po odpyleniu w odpylaczu tkaninowym, kierowany jest do powietrza emitorem E10.</p>
Linia prasowania odpadów surowcowych	<p>Linia prasowania o sile zgniotu 50 Mg. Urządzenia wchodzące w skład linii:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- przenośnik kanałowo-wznoszący,</li> <li>- przenośnik przesyłowy.</li> </ul> <p>Linia prasowania zlokalizowana jest w hali sortowni, z wybetonowanym podłożem, odprowadzeniem wód odciekowych do kanalizacji, która prowadzi do zbiornika odcieków.</p>

### 1.3. Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii i paliw w ciągu roku

Tabela nr 1a

Lp.	Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii i paliw	Jednostka	Zużycie w ciągu roku
1.	Olej napędowy ogółem, w tym:	dm <sup>3</sup>	180 000
	w instalacji IPPC do biologicznego przetwarzania odpadów obejmującej linię do mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych i linię do produkcji paliwa alternatywnego		70 000
	w instalacji IPPC do składowania odpadów		40 000
	w instalacjach pozostałych		70 000
2.	Energia elektryczna ogółem, w tym:	kWh	2 761 062
	w instalacji do biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych obejmującej linię do mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych i linię do produkcji paliwa alternatywnego		2 472 936
	w instalacji do składowania odpadów		0
	w instalacjach pozostałych		288 126

## 2. Warunki prowadzenia działalności w zakresie unieszkodliwiania i odzysku odpadów

### 2.1. Warunki prowadzenia działalności w zakresie unieszkodliwiania poprzez składowanie – proces unieszkodliwiania D5

Tabela nr 2. Rodzaje oraz ilości odpadów przewidzianych do przetworzenia (unieszkodliwienia) na kwaterze nr 1

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu <sup>1),2)</sup>	Ilość odpadu [Mg/rok]
<b>SEKTOR SKŁADOWANIA A</b>			
1.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	5 800,0
2.	19 05 99	Inne niewymienione odpady	24 000,0
3.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	24 000,0
4.	02 03 05	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	100,0
5.	17 08 02	Materiały budowlane zawierające gips inne niż wymienione w 17 08 01	300,0
<b>SEKTOR SKŁADOWANIA B</b>			
6.	19 08 01	Skratki	800,0

7.	19 08 02	Zawartość piaskowników	200,0
8.	20 02 03	Inne odpady nieulegające biodegradacji	1 500,0
9.	20 03 03	Odpady z oczyszczania ulic i placów	800,0
10.	20 03 06	Odpady ze studzienek kanalizacyjnych	200,0
<b>SEKTOR SKŁADOWANIA D</b>			
12.	02 03 01	Szlamy z mycia, oczyszczania, obierania, odwirowania i oddzielania surowców	700,0
<b>SEKTOR SKŁADOWANIA E</b>			
13.	02 03 04	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	200,0
<b>SEKTOR SKŁADOWANIA F</b>			
14.	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	300,0
15.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	100,0
<b>SEKTOR SKŁADOWANIA G</b>			
16.	03 03 07	Mechanicznie oddzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury	500,0
<b>SEKTOR SKŁADOWANIA H</b>			
17.	03 03 10	Odpady z włókna, szlamy z włókien, wypełniaczy i powłok pochodzące z mechanicznej separacji	500,0

**Uwaga:**

Dopuszcza się zmianę ilości poszczególnych rodzajów odpadów przewidzianych do unieszkodliwiania na kwaterach nr 1, nr 2a, nr 2b i nr 3 pod warunkiem, że łączna ich ilość nie spowoduje przekroczenia dopuszczalnej rocznej ilości odpadów możliwych do składowania na wszystkich czterech kwaterach wynoszącej 60 000 Mg/rok.

**Objaśnienia:**

ex przy kodzie odpadów oznacza, że dany kod odpadów jest ograniczony do określonej frakcji

- 1) kryteria dopuszczania odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne, które nie stanowią odpadów komunalnych do składowania na składowisku odpadów innych niż niebezpieczne, zostały określone w załączniku nr 3 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),
- 2) kryteria dopuszczania odpadów o kodzie 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).

Tabela nr 2a. Rodzaje oraz ilości odpadów przewidzianych do przetworzenia (unieszkodliwienia) na kwaterze nr 2a

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu <sup>1),2)</sup>	Ilość odpadu [Mg/rok]
<b>SEKTOR SKŁADOWANIA A</b>			
1.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	5 800,0
2.	19 05 99	Inne niewymienione odpady	24 000,0
3.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	24 000,0
4.	02 03 05	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	100,0
5.	17 08 02	Materiały budowlane zawierające gips inne niż wymienione w 17 08 01	300,0
<b>SEKTOR SKŁADOWANIA B</b>			
6.	19 08 01	Skratki	800,0
7.	19 08 02	Zawartość piaskowników	200,0
8.	20 02 03	Inne odpady nieulegające biodegradacji	1 500,0
9.	20 03 03	Odpady z oczyszczania ulic i placów	800,0
10.	20 03 06	Odpady ze studzienek kanalizacyjnych	200,0

<b>SEKTOR SKŁADOWANIA D</b>			
12.	02 03 01	Szlamy z mycia, oczyszczania, obierania, odwirowania i oddzielania surowców	700,0
<b>SEKTOR SKŁADOWANIA E</b>			
13.	02 03 04	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	200,0
<b>SEKTOR SKŁADOWANIA F</b>			
14.	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	300,0
15.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	100,0
<b>SEKTOR SKŁADOWANIA G</b>			
16.	03 03 07	Mechanicznie oddzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury	500,0
<b>SEKTOR SKŁADOWANIA H</b>			
17.	03 03 10	Odpady z włókna, szlamy z włókien, wypełniaczy i powłok pochodzące z mechanicznej separacji	500,0

**Uwaga:**

Dopuszcza się zmianę ilości poszczególnych rodzajów odpadów przewidzianych do unieszkodliwiania na kwaterach nr 1, nr 2a, nr 2b i nr 3 pod warunkiem, że łączna ich ilość nie spowoduje przekroczenia dopuszczalnej rocznej ilości odpadów możliwych do składowania na wszystkich czterech kwaterach wynoszącej 60 000 Mg/rok.

**Objaśnienia:**

ex przy kodzie odpadów oznacza, że dany kod odpadów jest ograniczony do określonej frakcji

- 1) kryteria dopuszczania odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne, które nie stanowią odpadów komunalnych do składowania na składowisku odpadów innych niż niebezpieczne, zostały określone w załączniku nr 3 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),
- 2) kryteria dopuszczania odpadów o kodzie 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).

Tabela nr 2b. Rodzaje oraz ilości odpadów przewidzianych do przetworzenia (unieszkodliwienia) na kwaterze nr 2b

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu <sup>1),2)</sup>	Ilość odpadu [Mg/rok]
<b>SEKTOR SKŁADOWANIA A</b>			
1.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	5 800,0
2.	19 05 99	Inne niewymienione odpady	24 000,0
3.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	24 000,0
4.	02 03 05	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	100,0
5.	17 08 02	Materiały budowlane zawierające gips inne niż wymienione w 17 08 01	300,0
<b>SEKTOR SKŁADOWANIA B</b>			
6.	19 08 01	Skratki	800,0
7.	19 08 02	Zawartość piaskowników	200,0
8.	20 02 03	Inne odpady nieulegające biodegradacji	1 500,0
9.	20 03 03	Odpady z oczyszczania ulic i placów	800,0
10.	20 03 06	Odpady ze studzienek kanalizacyjnych	200,0
<b>SEKTOR SKŁADOWANIA D</b>			
12.	02 03 01	Szlamy z mycia, oczyszczania, obierania, odwirowania i oddzielania surowców	700,0
<b>SEKTOR SKŁADOWANIA E</b>			
13.	02 03 04	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	200,0



SEKTOR SKŁADOWANIA F			
14.	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	300,0
15.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	100,0
SEKTOR SKŁADOWANIA G			
16.	03 03 07	Mechanicznie oddzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury	500,0
SEKTOR SKŁADOWANIA H			
17.	03 03 10	Odpady z włókna, szlasy z włókien, wypełniaczy i powłok pochodzące z mechanicznej separacji	500,0

**Uwaga:**

Dopuszcza się zmianę ilości poszczególnych rodzajów odpadów przewidzianych do unieszkodliwiania na kwaterach nr 1, nr 2a, nr 2b i nr 3 pod warunkiem, że łączna ich ilość nie spowoduje przekroczenia dopuszczalnej rocznej ilości odpadów możliwych do składowania na wszystkich czterech kwaterach wynoszącej 60 000 Mg/rok.

**Objaśnienia:**

ex przy kodzie odpadów oznacza, że dany kod odpadów jest ograniczony do określonej frakcji

- 1) kryteria dopuszczania odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne, które nie stanowią odpadów komunalnych do składowania na składowisku odpadów innych niż niebezpieczne, zostały określone w załączniku nr 3 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),
- 2) kryteria dopuszczania odpadów o kodzie 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).

Tabela nr 2c. Rodzaje oraz ilości odpadów przewidzianych do przetworzenia (unieszkodliwienia) na kwaterze nr 3

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu <sup>1),2)</sup>	Ilość odpadu [Mg/rok]
SEKTOR SKŁADOWANIA A			
1.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	5 800,0
2.	19 05 99	Inne niewymienione odpady	24 000,0
3.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	24 000,0
4.	02 03 05	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	100,0
5.	17 08 02	Materiały budowlane zawierające gips inne niż wymienione w 17 08 01	300,0
SEKTOR SKŁADOWANIA B			
6.	19 08 01	Skratki	800,0
7.	19 08 02	Zawartość piaskowników	200,0
8.	20 02 03	Inne odpady nieulegające biodegradacji	1 500,0
9.	20 03 03	Odpady z oczyszczania ulic i placów	800,0
10.	20 03 06	Odpady ze studzienek kanalizacyjnych	200,0
SEKTOR SKŁADOWANIA D			
12.	02 03 01	Szlasy z mycia, oczyszczania, obierania, odwirowania i oddzielania surowców	700,0
SEKTOR SKŁADOWANIA E			
13.	02 03 04	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	200,0
SEKTOR SKŁADOWANIA F			
14.	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	300,0
15.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	100,0
SEKTOR SKŁADOWANIA G			
16.	03 03 07	Mechanicznie oddzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury	500,0

SEKTOR SKŁADOWANIA H			
17.	03 03 10	Odpady z włókna, szlamy z włókien, wypełniaczy i powłok pochodzące z mechanicznej separacji	500,0

**Uwaga:**

Dopuszcza się zmianę ilości poszczególnych rodzajów odpadów przewidzianych do unieszkodliwiania na kwaterach nr 1, nr 2a, nr 2b i nr 3 pod warunkiem, że łączna ich ilość nie spowoduje przekroczenia dopuszczalnej rocznej ilości odpadów możliwych do składowania na wszystkich czterech kwaterach wynoszącej 60 000 Mg/rok.

**Objaśnienia:**

ex przy kodzie odpadów oznacza, że dany kod odpadów jest ograniczony do określonej frakcji

- 1) kryteria dopuszczania odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne, które nie stanowią odpadów komunalnych do składowania na składowisku odpadów innych niż niebezpieczne, zostały określone w załączniku nr 3 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),
- 2) kryteria dopuszczania odpadów o kodzie 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).

## 2.2. Warunki prowadzenia działalności w zakresie odzysku odpadów innych niż niebezpieczne

Tabela nr 3. Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do odzysku, miejsca ich magazynowania oraz miejsce i dopuszczalne metody odzysku

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]	Magazy-nowanie	Miejsce i dopuszczone metody odzysku	Maksymal-ne masy odpadów, które mogą być magazyno-wane w tym samym czasie [Mg]	Maksymal-ne masy odpadów, które mogą być magazyno-wane w okresie roku [Mg/rok]
<b>Procesy odzysku R5 (recykling lub odzysk innych materiałów nieorganicznych)</b>							
<b>Odpady na warstwy przekładkowe (izolacyjne) i do budowy tymczasowych dróg technologicznych – R5 (odzysk na instalacji)</b>							
1.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	2000,0	Luzem w przyzmacz na wydzielonym placu przyległym do kwater składowiska	Wykorzystywane na kwaterze składowania w procesach technologicznych eksploatacji składowiska, tj. jako materiał na warstwy przekładkowe (izolacyjne) składowanych na kwaterze odpadów oraz do utwardzania drogi technologicznej.  Procesy odzysku R5, R13	100,0	2 000,0
2.	17 01 02	Gruz ceglany	1 000,0			100,0	1 000,0
3.	17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	50,0			50,0	50,0
4.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	3000,0			100,0	3 000,0

5.	ex 17 05 04	Gleba i ziemia, w tym kamienie inne niż wymienione w 17 05 03, z wyłączeniem wierzchniej warstwy gleby i torfu oraz gleby i kamieni z miejsc skażonych	1 500,0			100,0	1 500,0
6.	ex 20 01 99	Popioły z gospodarstw domowych	2 000,0			50,0	2 000,0
7.	ex 20 02 02	Gleba i ziemia, w tym kamienie, pochodzące z ogrodów i parków z wyłączeniem wierzchniej warstwy gleby i torfu	500,0			100,0	500,0

**Łączna ilość odpadów wykorzystywanych na warstwy izolacyjne nie może przekroczyć 9 000 Mg/rok.**

**Odpady do budowy skarp – R5 (odzysk na instalacji)**

1.	01 01 02	Odpady z wydobywania kopalin innych niż rudy metali	50,0	Luzem w przyzmach na wydzielonym placu przyległym do kwater składowiska	Wykorzystywane na kwaterze składowania w procesach technologicznych eksploatacji składowiska, tj. jako materiał do budowy skarp, obwałowań, kształtowania korony składowiska.  Procesy odzysku R5, R13	50,0	50,0
2.	01 04 08	Odpady żwiru lub skruszone skały inne niż wymienione w 01 04 07	50,0			50,0	50,0
3.	01 04 09	Odpadowe piaski i ity	50,0			50,0	50,0
4.	01 04 12	Odpady powstające przy ptukaniu i oczyszczaniu kopalin inne niż wymienione w 01 04 07 i 01 01 11	50,0			50,0	50,0
5.	01 04 13	Odpady powstające przy cięciu i obróbce postaciowej skał inne niż wymienione w 01 04 07	20,0			20,0	20,0
6.	10 09 03	Żuźle odlewnicze	1 100,0			100,0	1 100,0
7.	10 09 06	Rdzenie i formy odlewnicze przed procesem odlewania inne niż wymienione w 10 09 05	20,0			20,0	20,0
8.	10 09 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 09 07	20,0			20,0	20,0
9.	10 10 06	Rdzenie i formy odlewnicze przed procesem odlewania inne niż wymienione w 10 10 05	20,0			20,0	20,0
10.	10 10 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 10 07	20,0			20,0	20,0
11.	10 12 08	Wybrakowane wyroby ceramiczne, cegły, kafle i ceramika budowlana (po przeróbce termicznej)	20,0			20,0	20,0
12.	10 13 82	Wybrakowane wyroby	20,0			20,0	20,0
13.	16 01 03	Zużyte opony	500,0			20,0	20,0

14.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	500,0			100,0	500,0
15.	17 01 02	Gruz ceglany	500,0			100,0	500,0
16.	17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia	500,0			100,0	500,0
17.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych	500,0			100,0	500,0
18.	ex 17 01 80	Usunięte tynki	50,0			50,0	50,0
19.	ex 17 01 81	Elementy betonowe i kruszywa niezawierające asfaltu	20,0			20,0	20,0
20.	17 05 08	Tłuczeń torowy (kruszywo) inny niż wymieniony w 17 05 07	20,0			20,0	20,0
21.	19 09 02	Osady z klarowania wody	10,0			10,0	10,0
22.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	20,0			20,0	20,0
<b>Odpady na okrywą rekultywacyjną – R5 (odzysk na instalacji)</b>							
1.	01 04 12	Odpady powstające przy pługaniu i oczyszczaniu kopalni inne niż wymienione w 01 04 07 i 01 04 11	20,0			20,0	20,0
2.	10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	20,0	Luzem w przyzmach na wydzielonym placu przyległym do kwater składowiska	Wykorzystywane na kwaterze składowania w procesach technologicznych eksploatacji składowiska, tj. jako materiał okrywy rekultywacyjnej. Procesy odzysku R5, R13	20,0	20,0
3.	10 01 02	Popioły lotne z węgla	20,0			20,0	20,0
4.	10 01 80	Mieszanki popiołowo-żużlowe z mokrego odprowadzania odpadów paleniskowych	20,0			20,0	20,0
5.	17 05 04	Gleba i ziemia, w tym kamienie inne niż wymienione w 17 05 03	500,0			100,0	500,0
6.	17 05 06	Urobek z pogłębienia inny niż wymieniony w 17 05 05	500,0			100,0	500,0
7.	20 02 02	Gleba i ziemia, w tym kamienie	500,0			100,0	500,0
<b>Odpady na okrywą rekultywacyjną – R3 (odzysk na instalacji)</b>							
8.	02 03 80	Wytłoki, osady i inne odpady z przetwórstwa produktów roślinnych (z wyłączeniem 02 03 81)	30,0	Luzem w przyzmach na wydzielonym placu przyległym do kwater składowiska	Wykorzystywane na kwaterze składowania w procesach technologicznych eksploatacji składowiska, tj. jako materiał	30,0	30,0
9.	02 07 80	Wytłoki, osady moszczowe	30,0			30,0	30,0

		i pofermentacyjne, wywary			okrywy rekultywacyjnej. Przy czym grubość warstwy stosowanych odpadów powinna być uzależniona od planowanych obsiewów lub nasadzeń. Grubość ta nie może przekraczać 1 m w przypadku nasadzeń niskich lub 2 m w przypadku nasadzeń drzewiastych.		
10.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	18 000,0			100,0	18 000,0
11.	19 08 05	Ustabilizowane komunalne osady ściekowe	1 500,0		Procesy odzysku R3, R13	100,0	1 500,0
<b>Proces odzysku R12 - wymiana odpadów, w celu podania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11 (odzysk na instalacji)</b>							
1.	20 01 01	Papier i tektura	3 000,0		Linia sortownicza odpadów selektywnie zbieranych. Odpady po zważeniu, zaewidencjo- nowaniu i doczyszczeniu na linii sortowniczej zostaną zbelowane w prasie. Procesy odzysku R12, R13	10,0	3 000,0
2.	20 01 39	Tworzywa sztuczne	8 000,0	Luzem lub w workach pod zadaszeniem przyległym do hali sortowni	Linia sortownicza odpadów selektywnie zbieranych. Odpady po zważeniu, zaewidencjo- nowaniu zostaną skierowane na stanowisko magazynowo- załadunkowe, z którego, z pominięciem sita bębnowego, transportowane będą do kabiny sortowniczej, gdzie nastąpi ich dalsza segregacja na: rodzaje, gatunki, kolory itp., a następnie zostaną zbelowane w prasie.	10,0	8 000,0

					Procesy odzysku R12, R13		
3.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	1 000,0		Linia sortownicza odpadów selektywnie zbieranych. Odpady po zważeniu, zaewidencjonowaniu zostaną skierowane na stanowisko magazynowo-załadunkowe, z którego, z pominięciem sita bębnowego, transportowane będą do kabiny sortowniczej, gdzie nastąpi ich dalsza segregacja na: rodzaje, gatunki, kolory itp., a następnie zostaną zbelowane w prasie. Procesy odzysku R12, R13	10,0	1 000,0
4.	20 01 02	Szkło	5 000,0	Wydzielony boks placu P2	Ręcznie segregowane na kolory. Procesy odzysku R12, R13	40,0	5 000,0
5.	17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03	3 600,0	Wydzielony boks obok magazynu RDF	Węzeł odzysku odpadów budowlanych. Odpady po zważeniu, zaewidencjonowaniu zostaną wstępnie poddane ręcznej obróbce w wyniku której zostaną wydzielone poszczególne odpady budowlane. Odpady obojętne (gruz ceglany, betonowy itp.) kierowane są na kwaterę w celu odzysku w procesie R5. Proces R12, R13.	50,0	3 600,0
<b>Proces odzysku R12 – mechaniczne przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych (MBP) (odzysk w instalacji wymagającej uzyskania pozwolenia zintegrowanego)</b>							
1.	20 03 01	Niesegregowane odpady komunalne	72 000,0	Luzem w przyzmacz na placu P1, pod zadaszeniem	Linia sortownicza zmieszanych odpadów komunalnych.	50,0	72 000,0

				<p>przyległym do hali technologii-cznej sortowni</p>	<p>Odpady po zważeniu, zaewidencjonowaniu zostaną skierowane na stanowisko rozładunkowe w sortowni (zasobni), skąd ładówką zostaną dostarczone do kanału załadowniczego, gdzie transportem kanałowym i wznoszącym zostaną przemieszczone do sita bębnowego. Na transporterze wznoszącym, po obu jego stronach, zainstalowano dwa stanowiska do usuwania ze strumienia odpadów uciążliwych. W sicie bębnowym o otworach <math>\phi</math> 80 mm następować będzie oddzielenie frakcji drobnej &lt; 80 mm, zawierającej odpady organiczne i drobny balast, transporterem przekazane zostaną do pojemnika kontenerowego. Pozostała na sicie frakcja gruba &gt; 80 mm, transporterem podawczym dostarczona zostanie do kabiny sortowniczej, gdzie ręcznie wysortowane zostaną takie odpady jak: tworzywa sztuczne z podziałem na rodzaje, kolory, gatunki, makulatura, szkło</p>	
--	--	--	--	--	--	--

					<p>itp. Z powstałego balastu za pomocą separatora zostanie usunięty złom stalowy. Wydzielona frakcja nadsitowa (palna) trafia do rozdrabniacza wstępnego, do separatorów - pneumatycznego i optycznego, które wydzielią frakcje zbędne, następnie kierowana jest do rozdrabniacza końcowego. W wyniku tego procesu powstaje RDF.</p> <p>Procesy R12, R13</p>		
<b>Proces odzysku R12 - odzysk odpadów wielkogabarytowych (odzysk na instalacji)</b>							
1.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	8 000,0	Luzem na utwardzonym placu obok magazynu RDF	<p>Stanowisko demontażu odpadów wielkogabarytowych. Odpady po zważeniu i zaewidencjonowaniu bezpośrednio kierowane są do specjalistycznej rozdrabniarki gdzie na bieżąco poddawane są mechanicznemu rozdrabnianiu. Rozdrabniane odpady kierowane są na linię RDF.</p> <p>Proces odzysku R12, R13.</p>	35,0	8 000,0
<b>Proces odzysku R12 – odzysk odpadów wielkogabarytowych (rozbiórka mechaniczno-ręczna)</b>							
2.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	4 000,0	Luzem na utwardzonym placu obok magazynu RDF	<p>Stanowisko demontażu odpadów wielkogabarytowych. Odpady po zważeniu i zaewidencjonowaniu zostaną poddane demontażowi ręcznemu przy użyciu elektronarzędzi</p>	15,0	4 000,0



					i narzędzi ręcznych. Wydzielone odpady kierowane są na linię RDF.  Proces odzysku R12, R13.		
<b>Proces odzysku R3 – instalacja kompostowni odpadów zielonych i bioodpadów selektywnie zebranych (odzysk na instalacji)</b>							
1.	ex 20 01 08	Odpady kuchenne ulegające biodegradacji pochodzenia roślinnego	3 000,0		Selektywnie zebrane odpady zielone i inne bioodpady będą najpierw podawane ładowarką do dwukrotnego rozdrobnienia i zmieszania w rozdrabniarko-mieszarce. Następnie odpady skierowane będą na plac kompostowy wydzielony na placu dojrzewania stabilizatu/ kompostu. W przypadku kompostowania wyłącznie odpadów zielonych, w tym ogrodowych, dopuszcza się kompostowanie jednostopniowe w otwartych przyzmacach, bez wymuszonego napowietrzania, ale z mechanicznym przerzucaniem materiału. Czas trwania tego procesu zależy wyłącznie od spełnienia przez kompost wymagań sanitarnych oraz fizyko-chemicznych, a także osiągnięcia wymaganego stopnia dojrzałości, zgodnie z obowiązującymi, w tym zakresie przepisami.		3 000,0
2.	20 02 01	Odpady ulegające biodegradacji	6 000,0				6 000,0
3.	20 03 02	Odpady z targowisk	3 000,0	Luzem na placu kompostowni  Odpady są magazynowane przed procesem przetwarzania do uzyskania ilości umożliwiającej ciągłość pracy na zmianie.		20,0	3 000,0

					<p>Przybliżony czas trwania procesu ok. 6-8 tygodni.</p> <p>Po zakończeniu procesu kompostowania wytworzony produkt będzie waloryzowany na sicie o oczkach 20 mm, celem uzyskania frakcji drobnej i odsiania elementów nadsitowych. Elementy nadsitowe stanowią ok. 10% masy i są to nieprzekompostowane frakcje o kodzie 19 05 01, które nie uległy rozkładowi, z czego ok. 10% zostanie zawrócona na pryzmy dojrzewające. Frakcja 0-20 mm stanowi ok. 90% wytworzonego kompostu. Część tej frakcji będzie służyła jako warstwa pryzm kompostowych, a część po spełnieniu kryteriów jakościowych dla środka poprawiającego właściwości gleby będzie kierowana do obrotu handlowego.</p> <p>Proces odzysku R3, R13</p>		
Łączna ilość odpadów poddanych odzyskowi w instalacji kompostowania odpadów zielonych i innych bioodpadów selektywnie zbieranych, nie może przekroczyć <b>6 000 Mg/rok</b> .							
<b>Proces odzysku R12 – waloryzacja produktu na sicie o średnicy 20 mm, powstałego w instalacji kompostowania odpadów zielonych i innych bioodpadów, w wyniku procesu R3 (odzysk na instalacji)</b>							
1.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	2 700,0	Odpady kierowane będą na plac kompostowy wydzielony na placu dojrzewania stabilizatu/ kompostu. Kompostowanie	Po zakończeniu procesu kompostowania wytworzony produkt będzie waloryzowany na sicie o średnicy oczek 20 mm: ok. 10% masy to odsiane, nieprzekompo-	-	-

				<p>jednostopniowe w otwartych przyzmach, bez wymuszonego napowietrzania, ale z mechanicznym przetrzucaniem materiału.</p> <p>Odpady nie są magazynowane</p>	<p>stowane frakcje, które nie uległy rozkładowi (odpad o kodzie 19 05 01 – nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych), a ok. 90% masy to wytworzony kompost stanowiący produkt spełniający kryteria jakościowe dla nawozów organicznych lub środków wspomagających uprawę roślin.</p> <p>Proces odzysku R12</p>		
<p><b>Proces odzysku R12 – waloryzacja odpadu 19 05 99, na sicie o średnicy 20 mm, powstałego w instalacji stabilizacji tlenowej frakcji biodegradowalnej odpadów zmieszanych, w wyniku procesu D8 – instalacja wymagająca pozwolenia zintegrowanego</b></p>							
1.	19 05 99	Inne niewymienione odpady	21 770,0	<p>Odpady skierowane będą na plac kompostowy wydzielony na placu dojrzwania stabilizatu/ kompostu. W formie przyzmy na placu betonowym, w celu dojrzwania.</p> <p>Odpad nie jest magazynowany</p>	<p>Dojrzwianie stabilizatu na przyzmach odbywać się będzie przez okres ok. 6-8 tygodni, w którym to czasie następuje redukcja masy odpadów o ok. 10% (do ok. 21770 Mg/rok). Plac betonowy jest skanalizowany celem ujęcia i odprowadzania odcieków i wód odpadowych poprzez osadnik do górnego zbiornika odbiorczego odcieków, znajdujących się w sąsiedztwie instalacji. Po zakończeniu stabilizacji (kompostowania) wytworzony zostanie stabilizat, który kwalifikuje się jako odpad o kodzie 19 05 99</p>	-	-

					<p>(inne niewymienione odpady). Odpad ten może być składowany bezpośrednio na składowisku odpadów. W przypadku możliwości jego odzysku, np. do rekultywacji biologicznej składowisk odpadów, w dalszym procesie odpad ten będzie waloryzowany (odzysk R12) na sicie o średnicy 20 mm:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– ok. 30% masy to odsiane zanieczyszczenia oraz frakcje, które nie uległy rozkładowi podczas stabilizacji tlenowej, z czego ok. 10% zostanie zawrócona na przymy dojrzewające, a ok. 90% masy bezpośrednio unieszkodliwiane poprzez składowanie (odpad o kodzie 19 05 01),</li> <li>– ok. 70% masy to wytworzony kompost niespełniający wymagań (19 05 03), zostanie wykorzystany do rekultywacji składowiska lub unieszkodliwiony poprzez składowanie.</li> </ul>		
<b>Proces odzysku R12 – produkcja paliwa alternatywnego (odzysk na instalacji wymagającej uzyskania pozwolenia zintegrowanego)</b>							
1.	19 12 01	Papier i tektura	3 000	Odpady nie są magazynowane.	Produkcja paliwa alternatywnego Proces R12	-	-

2.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	3 000		Produkcja paliwa alternatywnego Proces R12	-	-
3.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	26 000	Wydzielony boks obok magazynu RDF - luzem	Produkcja paliwa alternatywnego Proces: R12, R13	50,0	750,0
4	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11		Wydzielony boks obok magazynu RDF - luzem	Produkcja paliwa alternatywnego Proces: R12, R13		
Łączna ilość odpadów poddanych odzyskowi w linii produkcji paliw alternatywnych nie może przekroczyć 26 000 Mg/rok.							

### Miejsce i dopuszczalne metody odzysku

Przetwarzanie odpadów metodą odzysku będzie odbywało się poprzez wykorzystanie odpadów na kwaterach do składowania na etapie eksploatacji składowiska, w procesach R5 i R3, R12 oraz w procesie R13

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 organicznych i wykorzystuje się do:

a) wykonywania warstwy izolacyjnej

W ramach bieżącej eksploatacji składowiska prowadzony jest odzysk wybranych rodzajów odpadów, wykorzystywanych do tworzenia warstw izolacyjnych na kwaterze składowania odpadów.

Warstwy izolacyjne na składowisku mają zabezpieczać przed rozwiewaniem lekkich frakcji odpadów, zapobiegać rozprzestrzenianiu się odorów, utrudniać żerowanie ptactwa i gryzoni, minimalizować zagrożenie pożarowe. Najczęściej stosowanymi materiałami na warstwy są materiały w postaci piasku, żwiru, pospółki oraz odpady o charakterze obojętnym. Odpady przed zastosowaniem poddaje się kruszeniu, o ile jest to konieczne, w celu dostosowania ich jako warstwy izolacyjnej. Grubość warstw izolacyjnych powinna wynosić 0,1-0,3 m i jest nakładana na zagęszczoną warstwę odpadów o grubości 1,5-2,0 m. Warstwy izolacyjne należy po usypaniu zagęścić kompaktorem. Maksymalna grubość warstwy izolacyjnej wynosi 0,3 m, przy czym udział warstwy izolacyjnej w stosunku do warstwy składowanych odpadów nie przekracza 15%. Warstwy izolacyjne wykonane są za pomocą ładowarki lub kompaktora.

Maksymalna łączna ilość odpadów przeznaczonych do wykonania warstw izolacyjnych na kwaterze składowania odpadów nie przekracza 9 000 Mg/rok.

b) do budowy tymczasowych dróg technologicznych na kwaterze składowania odpadów wykorzystywane są ww. odpady obojętne. Za pomocą sprzętu mechanicznego (kompaktora, ładowarki) formowana jest tymczasowa droga dojazdowa o szerokości nie większej niż 4 m. Grubość warstwy użytych odpadów do budowy tymczasowych dróg dojazdowych nie może przekroczyć 0,3 m. Droga utwardzana jest poprzez kilkukrotny przejazd kompaktora.

Maksymalna łączna ilość odpadów przeznaczonych do wykonania tymczasowych dróg dojazdowych na kwaterze składowania odpadów nie przekracza 400 Mg/rok.

- c) zewnętrzne obwałowania formowane będą wyprzedzająco w stosunku do przyrostu złoża odpadów. Odpady usypywane są warstwowo po ok. 0,5 m i zagęszczane, następnie od strony wewnętrznej kwatery następuje wypełnienie wolnej przestrzeni odpadami.

Kształtowanie korony kwatery składowania odpadów następuje po uzyskaniu docelowych rzędnych składowania odpadów. Powierzchnia kwatery jest wyrównywana do docelowej rzędnej odpadami. Maksymalna warstwa odpadów wykorzystywanych do kształtowania korony złoża odpadów nie przekracza 0,25 m.

Maksymalna łączna ilość odpadów przeznaczonych do wykonania zewnętrznych obwałowań oraz kształtowania korony składowiska nie przekracza 1 500 Mg/rok.

- 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:

Odpady przeznaczone do wykonywania okrywy rekultywacyjnej (biologicznej) rozplantowywane będą na skarpach i obwałowaniach za pomocą ładowarki. Warstwa rozplantowywana będzie miała grubość uzależnioną od planowanych nasadzeń i obsiewów. Grubość ta nie może przekraczać 1 m w przypadku nasadzeń niskich i 2 m w przypadku nasadzeń drzewiastych. Dodatkowo na rozplantowywanej warstwie rekultywacyjnej (biologicznej) zostanie wykonany wysiew traw w celu stabilizacji i zabezpieczenia przed rozmywaniem skarp.

Odpady o kodach: 10 01 01, 10 01 02, 10 01 15, 10 01 80 przed wykorzystaniem do wykonywania okrywy rekultywacyjnej (proces odzysku R5) będą wymieszane w proporcji 1:1 z odwodnionymi osadami ściekowymi (kod 19 08 05).

Maksymalna łączna ilość odpadów przeznaczonych do wykonania bieżącej rekultywacji skarp i zboczy składowiska nie przekracza 18 000 Mg/rok (łączna ilość odpadów wykorzystywanych do bieżącej rekultywacji skarp, zboczy i korony składowiska w procesie R3 i R5).

- b) kompostowanie odpadów zielonych i innych bioodpadów:

Selektywnie zebrane odpady zielone i bioodpady są dowożone transportem samochodowym do Regionalnego Centrum Gospodarki Odpadami – Nysa w Domaszkowicach, gdzie są ważone, rejestrowane i gromadzone na wydzielonym stanowisku wstępnego gromadzenia odpadów w obrębie placu kompostowania. Przed poddaniem odpadów procesowi kompostowania następuje dwukrotne rozdrabnianie odpadów za pomocą mobilnej rozdrabniarko-mieszarki (w ramach potrzeb) oraz ich oczyszczanie polegające na ręcznym i mechanicznym (sito bębnowe) usuwaniu zanieczyszczeń. Następnie odpady przeznaczone do kompostowania podlegają procesowi mieszania i ujednorodniania. Proces ten prowadzi do zmniejszenia porowatości i umożliwia zmniejszenie objętości przetwarzanych odpadów. Tak przygotowaną mieszanekę odpadów kieruje się na plac kompostowy (wydzielony na placu dojrzewania stabilizatu) i formuje się za pomocą ładowarki w pryzmy. Wysokość formowanej pryzmy wynosi od 2 do 4,5 m. W celu stworzenia naturalnej osłony zapobiegającej wysuszeniu kompostowanej biomasy oraz emisji odorów, pryzma jest przykrywana ok. 15 cm warstwą torfu lub dojrzałego kompostu. Od momentu uformowania pryzmy, nie jest ona zraszana. Po okresie ok. 2 do 3

tygodni rozpoczyna się intensywne mechaniczne przerzucanie pryzm. Pryzmy się przerzucane przynajmniej raz w tygodniu. Kompostowanie uznaje się za zakończone po około 6 – 8 tygodniach od uformowania pryzmy, gdy uzyskany zostanie 40 - 55% spadek masy odpadów poddanych kompostowaniu lub temperatura we wnętrzu pryzmy osiągnie temperaturę torfu, bądź kompostu przykrywającego pryzmę. Po zakończeniu procesu kompostowania, powstały kompost poddany zostaje przesianiu na sicie bębnowym 20 mm, celem uzyskania frakcji drobnej i odsiania elementów nadsitowych. Elementy nadsitowe stanowią w około 10% masy i są to nieprzekompostowane frakcje o kodzie 19 05 01 – nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych które nie uległy pełnemu rozkładowi, z czego 10% zostaje zawrócone na pryzmy dojrzewające, a 90% przeznaczone jest do unieszkodliwienia - jako odpad o kodzie 19 05 01 – nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych. Frakcja 0-20 mm stanowi około 90% wytworzonego kompostu. Część tej frakcji służy jako warstwa okrywowa pryzm kompostowych, a część po spełnieniu kryteriów jakościowych dla środków poprawiających właściwości gleby i uzyskaniu niezbędnych dopuszczeń będzie skierowana do obrotu handlowego.

Zapotrzebowanie wydzielonej części placu do kompostowania odpadów wynosi ok. 650 m<sup>2</sup>, dla wydajności 6 000 Mg/rok, w przypadku kompostowania odpadów wyłącznie na placu. Wydzielona część placu posadowiona jest w ten sposób, aby spływające ścieki z odpadów stabilizowanych nie powodowały ewentualnego zanieczyszczenia kompostowanego materiału.

- 3) 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 R12 dotyczy wymiany odpadów, w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11 i wykorzystuje się je do:
- do mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych,
  - rozdrabnianie odpadów wielkogabarytowych za pomocą rozdrabniacza,
  - odzysku odpadów selektywnie zebranych na linii sortowniczej
  - sortowanie i rozdrabnianie zmieszanych odpadów z budowy, remontów i demontażu.
- 4) 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 R13 dotyczy magazynowania odpadów poprzedzającego którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R12 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy)

Magazynowanie przedprocesowe dla metod odzysku: R3, R5 i R12 dotyczy odpadów:

- biodegradowalnych, wykorzystywanych do procesu kompostowania,
- zmieszanych odpadów komunalnych, wykorzystywanych do mechanicznego przetwarzania odpadów,
- selektywnie zbieranych, tj. papier, tworzywa sztuczne, szkło, przekazywanych na linię sortowniczą,
- wykorzystywanych na warstwy izolacyjne (przekładkowe),
- wykorzystywanych do budowy skarp,
- wykorzystywanych na okrywą rekultywacyjną,
- wielkogabarytowych, demontowanych na instalacji,
- wykorzystywanych do produkcji paliw alternatywnych.

## **Linia do mechanicznego przetwarzania odpadów komunalnych powiązana technologicznie z instalacją do biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych**

Maksymalna wydajność części mechanicznej przetwarzania odpadów wynosi 72 000 Mg/rok. Mechaniczne przetwarzanie odpadów prowadzi się przez ok. 260 dni w roku.

Praca wykonywana jest ok. 8 h/zmianę roboczą, w porze dnia.

Czas pracy ładowarki w obrębie sita stacjonarnego - ok. 8 h/zmianę roboczą, w porze dnia.

Mechaniczne przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych polega na przetwarzaniu zmieszanych odpadów komunalnych, w celu wydzielenia z nich określonych frakcji dających się wykorzystać materiałowo lub energetycznie oraz frakcji wymagających dalszego biologicznego przetwarzania.

Linia sortownicza ma przepustowość 16,3 Mg/h.

Urządzenia wchodzące w skład linii:

- przenośnik kanałowy,
- przenośnik wznoszący,
- trybuna sortownicza wstępna z kabiną sortowania wstępnego,
- sito bębnowe,
- przenośnik wznoszący frakcji organicznej,
- konstrukcja wsporcza automatycznej stacji załadowniczej,
- przenośnik rewersyjny,
- przenośnik rewersyjny przejezdny,
- przenośnik sortowniczy frakcji grubej,
- trybuna sortownicza główna z kabiną sortowniczą,
- separator elektromagnetyczny z konstrukcją wsporczą,
- przenośnik przesyłowy balastu,
- prasa belująca balast,
- przenośnik rewersyjny.

Odpad o kodzie 20 03 01 - niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne, kierowany jest do zasobni odpadów komunalnych sortowni.

Po wstępnej segregacji polegającej na usunięciu odpadów wielkogabarytowych, nienadających się do sortowania lub mogących spowodować uszkodzenie linii, odpady przekazywane są ładowarką do rozrywarki worków, a z niej bezpośrednio do kanału załadowniczego, gdzie transportery: kanałowy i wznoszący przemieszczają je do sita bębnowego.

Na transporterze wznoszącym, po obu jego stronach, zlokalizowane są dwa stanowiska do usuwania ze strumienia odpadów uciążliwych jak: akumulatory, świetlówki, pojemniki z chemikaliami, itp.

W procesie mechanicznego przetwarzania odpadów w sicie bębnowym o otworach  $\varnothing$  80 mm następuje wydzielenie frakcji ulegającej biodegradacji o wielkości 0-80 mm, oznaczonej kodem ex 19 12 12 – inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11, wymagającej zastosowania procesów biologicznego przetwarzania oraz frakcji >80 mm, która podlegać będzie segregacji.

Odpady podsitowe transporterem przekazywane są do pojemnika kontenerowego, w którym zostaną przetransportowane do instalacji biologicznego przetwarzania (instalacji stabilizacji tlenowej).

Po zakończeniu stabilizacji tlenowej powstały stabilizat o kodzie 19 05 99 - inne niewymienione odpady, poddawany będzie waloryzacji na sicie o średnicy oczek 20 mm.



Pozostała na sicie frakcja gruba >80 mm, to w przeważającej ilości surowce wtórne. Odpady te transporterem podawczym dostarczone zostaną do kabiny sortowniczej, gdzie ręcznie na stanowiskach sortowniczych wysortowane zostaną surowce, tj. tworzywa sztuczne z podziałem na rodzaje, gatunki, kolory, itp.

Pod kabiną sortowniczą ustawione są wymienne pojemniki na poszczególne rodzaje surowców wtórnych. Z pozostałego balastu za pomocą separatora zostanie usunięty złom stalowy, a reszta skierowana zostanie na linię produkcji RDF.

Surowce wtórne wysegregowane w sortowni, w zależności od rodzaju poddane zostaną prasowaniu w prasie pionowej (tworzywa sztuczne, makulatura) lub przewiezione do boksów magazynowych (szkło, złom stalowy). Prasowane surowce wtórne magazynowane będą pod otwartymi wiatami, przylegającymi do budynku sortowni. Powierzchnia wiat podzielona jest na boksy do składowania jednego rodzaju surowca.

### **Odzysk odpadów wielkogabarytowych**

Wyselekcjonowane odpady wielkogabarytowe kierowane są do instalacji odzysku, umiejscowionej pod zadaszoną wiatą hali technologicznej, a następnie demontowane przy użyciu elektronarzędzi i narzędzi ręcznych. Uzyskane w tym procesie odpady są kierowane do instalacji produkcji paliwa alternatywnego, celem rozdrobnienia (odpady palne), a następnie przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku (metal, tworzywa sztuczne), bądź składowane.

Rozdrabniarka odpadów wielkogabarytowych jest urządzeniem wyposażonym w podwozie kołowe. W momencie eksploatacji urządzenie pracuje jako stacjonarne. Możliwe jest przemieszczenie urządzenia w obrębie placu obok sortowni i magazynu RDF. Odpady wielkogabarytowe przeznaczone do demontażu i rozdrobnienia dzielone są na poszczególne frakcje i gromadzone na powierzchni magazynowej – stanowisku demontażu odpadów wielkogabarytowych, skąd ładowarką dozowane są do zbiornika rozdrabniarki. Odpady wielkogabarytowe (np. meble, drzwi, itp.) po zważeniu i zaewidencjonowaniu kierowane są do ręczno-mechanicznego przetwarzania na stanowisku sortowania, demontażu i rozdrabniania odpadów wielkogabarytowych. Odpady te są dostarczane na teren zakładu od ich wytwórców (mieszkańców) oraz wydzielone ze strumienia zmieszanych odpadów komunalnych w sortowni. Proces sortowniczy rozpoczyna się w trakcie rozładunku pojazdów dostarczających odpady. Wydzielane są odpady przeznaczone do dalszego przetwarzania i przygotowania do odzysku. Demontaż odpadów wielkogabarytowych prowadzony jest przez odpowiednio przeszkolonych pracowników w sposób ręczny lub przy pomocy elektronarzędzi. Wydzielone zostają m.in.: metale (19 12 02), tworzywa sztuczne i guma (19 12 04), drewno (19 12 07), tekstylia (19 12 08) oraz odpady elektryczne i elektroniczne. Natomiast pozostałość (19 12 12) kierowana jest do rozdrabniania (R12), odpady przeznaczone do składowania oraz do demontażu i rozdrobnienia w specjalistycznej rozdrabniarce. Odpady do rozdrobnienia muszą być wyselekcjonowane, nie mogą zawierać odpadów mogących wywołać samozapłon oraz gabarytów mogących uszkodzić gumowe przenośniki oraz samo urządzenie.

Materiał przeznaczony do rozdrobnienia ładowany jest na rynną zasypową lub bezpośrednio do komory roboczej. Po uniesieniu rynny wsad przemieszcza się do komory zasypowej i trafia na walce układu rozdrabniającego.

Po rozdrobnieniu materiał opada na niezabudowany przenośnik taśmowy i następnie transportowany jest na pryzmę lub do pojemnika. Rozdrabniacz jest wyposażony w separator magnetyczny, dzięki któremu od transportowanego rozdrobnionego materiału następuje wydzielenie frakcji ferromagnetycznej na oddzielnej pryzmie.

Proces przetwarzania odpadów polega na zastosowaniu rozdrabniacza odpadów, charakteryzującego się następującymi danymi technicznymi:

- wydajność rozdrabniacza wynosi od 8-12 ton na godzinę [Mg/h],
- ilość wałów 2 szt.,
- długość wałów roboczych 1700 mm,
- średnica wałów roboczych 685 mm,
- maksymalna prędkość obrotowa wałów: 44 obr./min,
- pojemność wanny zasypowej 3 m<sup>3</sup>,
- masa całkowita 24 000 kg,
- nominalna moc cieplna silnika spalinowego rozdrabniacza odpadów wielkogabarytowych 850 kW.

### **Odzysk odpadów selektywnie zebranych na linii sortowniczej**

Odpady komunalne selektywnie zbierane – zbierane w workach (głównie tworzywa sztuczne z tzw. „żółtego worka”) kierowane są na linię poprzez nowo wybudowaną nadawę i zainstalowaną w niej rozrywarkę worków. Tak przygotowany odpad, z pominięciem istniejącego sita bębnowego, trafi do nowej kabiny sortowniczej 12 stanowiskowej.

Odpady komunalne selektywnie zbierane – zbierane luzem (głównie papier, ale również i tworzywa sztuczne) podawane są z wykorzystaniem istniejącej „małej nadawy”, ponieważ nie ma konieczności ich kierowania przez rozrywarkę worków, następnie strumień kierowany jest do nowo wybudowanej kabiny sortowniczej.

W nowej kabinie, w ramach 12 stanowisk sortowniczych, wybierane są frakcje surowcowe do pięciu boksów wyposażonych w przenośniki bunkrowe. Kabina jest wyposażona w cztery zsypy boczne, każdy do niezależnego kontenera. Zsypy służą do wybierania wartościowych surowców, takich jak: metale żelazne, metale nieżelazne, także zanieczyszczenia szklane, gruz, inne niepożądane zanieczyszczenia.

Po przejściu odpadów przez kabinę, trafiają one na nowo wybudowany taśmociąg rewersyjny, który umożliwi dalsze skierowanie na istniejący ciąg sortowania, przez istniejący separator metali lub umożliwi skierowanie materiału do ostatniego podajnika bunkrowego.

Istnieje również możliwość pracy taśmociągu rewersyjnego kierującego odpad pod ostatni boks automatycznej stacji załadowniczej (podajnika bunkrowego). Ten tryb pozwoli np. na doczyszczanie frakcji surowcowych.

Zmodernizowana linia sortownicza odpadów selektywnie zbieranych zawiera następujące elementy:

- \* nadawa z rozrywarką worków,
- \* przenośnik przesypowy,
- \* nadawa mała (dla odpadów z systemu pojemnikowego),
- \* przenośnik wznoszący,
- \* kabina sortownicza 12 stanowiskowa wraz z przenośnikiem sortowniczym,
- \* boksy na wysortowaną frakcję wyposażone w przenośniki bunkrowe,
- \* przenośnik rewersyjny.

Rozrywarka worków linii do sortowania odpadów z selektywnej zbiórki wyposażona jest w instalację odciągową, która kieruje strumień zanieczyszczonego powietrza do odpylenia w filtrze tkaninowym linii do produkcji paliwa alternatywnego. Odpylony strumień odprowadzany jest do powietrza zewnętrznego emitorem E10.

## **Odzysk zmieszanych odpadów z budowy, remontów i demontażu**

Odpady po zważeniu i zaewidencjonowaniu zostaną wstępnie poddane obróbce, w wyniku której zostaną wydzielone poszczególne odpady budowlane. Po wyselekcjonowaniu większej ilości, odpady będą poddawane mechanicznemu rozdrobnieniu.

Fracja palna zostanie przekazana do produkcji paliwa alternatywnego, metale i tworzywa sztuczne – podmiotom uprawnionym do odzysku.

## **Linia do produkcji paliw alternatywnych RDF powiązana technologicznie z instalacją do biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych (IPPC)**

Maksymalna wydajność instalacji wynosi ok. 12,5 Mg/h. Praca instalacji odbywa się w systemie jednozmianowym i w takim systemie pracy wydajność instalacji wyniesie 26 000 Mg/rok.

Węzeł produkcji paliwa alternatywnego zlokalizowany jest w południowej części istniejącej hali sortowni odpadów za węzłem do sortowania zmieszanych odpadów komunalnych oraz odpadów zebranych selektywnie.

Linia składa się z następujących urządzeń:

- łańcuchowy przenośnik podawczy,
- rozdrabniacz wstępny,
- separator metali żelaznych,
- separator powietrzny,
- separator optyczny,
- rozdrabniacz końcowy.

Pozostałe elementy to leje zasypowe, przenośniki taśmowe, osprzęt dla poszczególnych elementów instalacji, sterowanie elektryczne. Strefy wzmożonego zapylenia wyposażone są w instalację odciągową z filtrem tkaninowym. Do tego filtra kierowany jest również strumień zanieczyszczonego powietrza, ujmowany znad rozrywarki worków linii do sortowania odpadów z selektywnej zbiórki (po odpyleniu strumień kierowany jest do emitora E10).

30% powietrza krążącego w obiegu separatora powietrznego, służącego do rozdzielania odpadów na frakcję lekką i ciężką, odprowadzane jest do środowiska po odpyleniu w filtrze tkaninowym.

Na linię do produkcji paliwa alternatywnego kierowana jest głównie frakcja odpadów z istniejącej sortowni, wydzielona na sicie obrotowym, jako frakcja gruba > 80 mm o kodzie ex 19 12 12 „Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11”. Dopuszcza się kierowanie również innych odpadów charakteryzujących się wysoką wartością opałową. W zależności od potrzeb i wymagań stawianych gotowemu paliwu RDF oraz jakości i ilości posiadanych odpadów można w dowolnych proporcjach mieszać je ze sobą w celu uzyskania paliwa alternatywnego o pożądanych właściwościach.

Paliwo alternatywne RDF stanowi odpad o kodzie 19 12 10 - odpady palne (paliwo alternatywne).

## **Magazyn paliwa alternatywnego**

Powierzchnia zabudowy budynku magazynowego wynosi ok. 580 m<sup>2</sup>. Budynek przylega do krawędzi istniejącej wiaty hali sortowni. Obiekt wyposażony jest w bramę wjazdową dla ładowarek spalinowych. Paliwo do magazynu dostarczane jest za pomocą przenośników taśmowych z budynku

sortowni, gdzie zlokalizowana jest linia do produkcji RDF. Paliwo magazynowane jest w formie naturalnie usypanych pryzm, które są poddane działaniu systemu napowietrzania, w celu podsuszenia.

Dwa wentylatory o wydajności 3850 m<sup>3</sup>/h każdy doprowadzają powietrze do rusztu napowietrzającego, na którym umieszczane jest paliwo alternatywne, składającego się z rur perforowanych wyposażonych w dysze. Wykorzystując dużą porowatość RDF-u, migrujące powietrze powoduje zmniejszenie jego wilgotności. Emisja z hali magazynowej odbywa się poprzez 4 emitery dachowe (wentylacja mechaniczna nawiewna). Proces sterowany jest z użyciem odpowiednich sond i komputerowego systemu regulacji nadmuchu – w zależności od wilgotności podsuszanego RDF-u.

Ponadto, w celu skuteczniejszego usuwania pary wodnej z hali w okresach zwiększonej wilgotności paliwa magazyn wyposażono w dwa dodatkowe wentylatory wywiewne, które są eksploatowane poza okresem pracy ładowarki spalinowej.

Dzięki przewidzianej ścianie działowej w środku magazynu jest możliwość segregacji paliwa według jego właściwości (jakości). Paliwo zmagazynowane w pryzmach jest transportowane za pomocą ładowarki spalinowej na przenośnik poziomy zagłębiony w posadzce służący do załadunku pojazdów. Ten układ przenośników będzie mógł bezpośrednio transportować gotowe paliwo na samochód ciężarowy znajdujący się poza budynkiem magazynowym. Pojemność obliczeniowa magazynu to około 650 m<sup>3</sup> paliwa, jednak w razie awarii lub przerw w odbiorze paliwa będzie możliwość zasypania niemalże całej powierzchni magazynu.

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

### 2.3. Warunki prowadzenia działalności w zakresie zbierania odpadów

#### 2.3.1. Rodzaje odpadów przewidzianych do zbierania wraz z określeniem maksymalnej masy odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz w okresie roku

Zbieranie odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne na terenie RCGO w Domaszkowicach polega na gromadzeniu odpadów przed ich transportem do miejsc przetwarzania, w tym wstępne sortowanie nieprowadzące do zasadniczej zmiany charakteru i składu odpadów i niepowodujące zmiany klasyfikacji odpadów oraz tymczasowe magazynowanie odpadów.

Tabela nr 3a. Maksymalne masy zbieranych odpadów innych niż niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalne masy odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Maksymalne masy odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg/rok]
<b>Hala sortowni</b>				
1.	20 01 10	Odzież	1,0	1,0
2.	20 01 11	Tekstyliia	1,0	1,0
3.	20 01 25	Oleje i tłuszcze jadalne	1,0	1,0
4.	20 01 28	Farby, tusze, farby drukarskie, kleje, lepiszcze i żywice inne niż 20 01 27	1,0	1,0
5.	20 01 36	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne	7,0	50,0
6.	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	7,0	20,0
7.	20 01 41	Odpady zmiotek wentylacyjnych	1,0	1,0
8.	20 03 99	Odpady komunalne niewymienione w innych podgrupach (nowe)	3,0	5,0

9.	17 02 01	Drewno	6,0	10,0
10.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	6,0	10,0
11.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	1,0	1,0
12.	17 04 02	Aluminium	1,0	1,0
13.	17 04 05	Żelazo i stal	7,0	10,0
14.	17 04 07	Mieszanki metali	7,0	10,0
15.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	1,0	1,0
16.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania	1,0	1,0
17.	16 01 17	Metale żelazne	7,0	10,0
18.	16 01 18	Metale nieżelazne	1,0	1,0
19.	16 01 19	Tworzywa sztuczne	1,0	1,0
20.	16 01 22	Inne niewymienione elementy	1,0	1,0
21.	16 01 99	Inne niewymienione odpady	1,0	1,0
22.	16 02 14	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne	7,0	10,0
23.	16 03 80	Produkty spożywcze przeterminowane lub nienadające się do spożycia	1,0	1,0
24.	16 06 04	Baterie alkaliczne	1,0	1,0
25.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	1,0	1,0
26.	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	2,0	5,0
27.	19 08 09	Tłuszcze i mieszanki olejów z separacji olej/woda zawierające oleje jadalne i tłuszcze	1,0	1,0
28.	19 08 12	Szlamy z biologicznego oczyszczania ścieków przemysłowych	1,0	1,0
29.	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	1,0	1,0
30.	19 08 99	Inne niewymienione odpady	1,0	1,0
31.	19 12 03	Metale nieżelazne	1,0	1,0
32.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	1,0	1,0
33.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	6,0	20,0
34.	19 12 08	Tekstylna	5,0	10,0
35.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki	7,0	10,0
<b>PLAC P1</b>				
36.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	20,0	20,0
37.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	20,0	40,0
38.	15 01 03	Opakowania z drewna	1,0	1,0
39.	15 01 04	Opakowania z metali	20,0	20,0
<b>PLAC P2</b>				
40.	15 01 07	Opakowania ze szkła	40,0	100,0
41.	16 01 20	Szkło	1,0	1,0
42.	17 02 02	Szkło	15,0	15,0
43.	19 12 05	Szkło	20,0	20,0
<b>PLAC P3</b>				
44.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	10,0	10,0
45.	19 12 01	Papier i tektura	10,0	10,0
46.	19 12 02	Metale żelazne	10,0	10,0
47.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	10,0	10,0
48.	ex 19 12 12	Inne odpady z mechanicznej obróbki odpadów (odpady przeznaczone wyłącznie do odzysku)	50,0	750,0
49.	20 01 40	Metale	10,0	10,0
<b>Magazyn paliw alternatywnych wraz z boksami obok instalacji RDF</b>				
50.	16 01 03	Zużyte opony	50,0	5 000,0
51.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	50,0	22 000,0

Tabela 3b. Maksymalne masy zbieranych odpadów niebezpiecznych

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalne masy odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Maksymalne masy odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg/rok]
<b>Magazyn odpadów niebezpiecznych</b>				
1.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	2,0	2,0
2.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	1,0	1,0
3.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	0,1	0,1
4.	20 01 13*	Rozpuszczalniki	0,1	0,1
5.	20 01 14*	Kwasy	0,1	0,1
6.	20 01 15*	Alkalia	0,1	0,1
7.	20 01 17*	Odczynniki fotograficzne	0,1	0,1
8.	20 01 21*	Lampy fluoroscencyjne i inne odpady zawierające rtęć	1,0	1,0
9.	20 01 23*	Urządzenia zawierające freony	5,0	25,0
10.	20 01 27*	Farby, tusze, farby drukarskie, kleje, lepiszcze i żywice zawierające substancje niebezpieczne	1,0	1,0
11.	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	5,0	10,0
12.	20 01 35*	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21 i 20 01 23 zawierające niebezpieczne składniki	5,0	30,0
13.	20 01 32	Leki inne niż wymienione w 20 01 37	1,0	1,0

### 2.3.2. Oznaczenie miejsca zbierania odpadów

Regionalne Centrum Gospodarki Odpadami – Nysa

Domaszkowice 156

48-303 Nysa

Działka nr ew. 266/7, ark. mapy 5, obręb 0002, Domaszkowice

### 2.3.3. Wskazanie miejsca i sposobu magazynowania oraz rodzaju magazynowanych odpadów

Regionalne Centrum Gospodarki Odpadami

48-303 Nysa, Domaszkowice 156

Dz. ewidencyjna nr 266/7.

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. Zbierane odpady są magazynowane selektywnie w sposób uporządkowany, w wyznaczonych miejscach w zależności od rodzaju i ich właściwości, tj.: w przymach, kontenerach, pojemnikach, w big-bagach lub luzem.

Odpady niebezpieczne gromadzone są w magazynie odpadów niebezpiecznych

(zadaszonym), zlokalizowanym w wydzielonym miejscu w hali sortowni, w sposób zabezpieczający środowisko naturalne przed ich negatywnym oddziaływaniem, w specjalnych pojemnikach na wybrane rodzaje odpadów. Uszczelnienie placu oraz ujęcie i odprowadzenie powstających ścieków zabezpiecza środowisko gruntowo-wodne przed potencjalnym negatywnym oddziaływaniem na środowisko.

W pobliżu magazynu, na wybetonowanym, szczelnym placu zostaną ustawione szczelne, stalowe kontenery, wyposażone w podwójne dno, zamykane, o poj. 2,5 do 5 m<sup>3</sup> służące do magazynowania odpadów niebezpiecznych z akcji ratownictwa chemicznego, klęsk żywiołowych lub ewentualnie odpadów o niewiadomym pochodzeniu i składzie.

Po uzbieraniu odpowiednich ilości, odpady przekazywane są do odzysku podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia. Transport odpadów prowadzony jest przez firmy zewnętrzne oraz przez PGK EKOM Sp. z o. o. w Nysie, posiadające stosowne zezwolenia.

Tabela 3c. Miejsca magazynowania odpadów innych niż niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób magazynowania odpadów
<b>Hala sortowni</b>			
1.	20 01 10	Odzież	Pojemniki
2.	20 01 11	Tekstyliia	Pojemniki
3.	20 01 25	Oleje i tłuszcze jadalne	Pojemniki
4.	20 01 28	Farby, tusze, farby drukarskie, kleje, lepiszcze i żywice inne niż 20 01 27	Pojemniki
5.	20 01 36	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne	Big-bagi
6.	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	Kontener
7.	20 01 41	Odpady zmiotek wentylacyjnych	kontener
8.	20 03 99	Odpady komunalne niewymienione w innych podgrupach (nowe)	Pojemniki, beczki, kontenery
9.	17 02 01	Drewno	Kontenery i pojemniki
10.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	Kontenery i pojemniki
11.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	Kontenery i pojemniki
12.	17 04 02	Aluminium	Kontenery i pojemniki
13.	17 04 05	Żelazo i stal	Kontenery i pojemniki
14.	17 04 07	Mieszanki metali	Kontenery i pojemniki
15.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	Kontenery, pojemniki i big-bagi
16.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania	Kontenery, pojemniki i big-bagi
17.	16 01 17	Metale żelazne	Kontenery, pojemniki i big-bagi
18.	16 01 18	Metale nieżelazne	Kontenery, pojemniki i big-bagi
19.	16 01 19	Tworzywa sztuczne	Kontenery, pojemniki i big-bagi
20.	16 01 22	Inne niewymienione elementy	Kontenery, pojemniki i big-bagi
21.	16 01 99	Inne niewymienione odpady	Kontenery, pojemniki i big-bagi
22.	16 02 14	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne	Kontenery, pojemniki i big-bagi
23.	16 03 80	Produkty spożywcze przeterminowane lub nienadające się do spożycia	Kontenery, pojemniki i big-bagi
24.	16 06 04	Baterie alkaliczne	Kontenery, pojemniki i big-bagi
25.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	Kontenery, pojemniki i big-bagi
26.	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	Kontenery, pojemniki i big-bagi
27.	19 08 09	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda zawierające oleje jadalne i tłuszcze	Beczki, pojemniki
28.	19 08 12	Szlamy z biologicznego oczyszczania ścieków przemysłowych	Beczki, pojemniki
29.	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	Beczki, pojemniki
30.	19 08 99	Inne niewymienione odpady	Beczki, pojemniki
31.	19 12 03	Metale nieżelazne	Kontenery, pojemniki i big-bagi
32.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Kontenery, pojemniki i big-bagi

33.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	Kontenery, pojemniki i big-bagi
34.	19 12 08	Tekstylija	Kontenery, pojemniki i big-bagi
35.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki	Kontenery, pojemniki i big-bagi
<b>PLAC P1</b>			
36.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Zbelowane
37.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Zbelowane
38.	15 01 03	Opakowania z drewna	Kontenery, pojemniki i big-bagi
39.	15 01 04	Opakowania z metali	Wydzielony boks
<b>PLAC P2</b>			
40.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Wydzielony boks
41.	16 01 20	Szkło	Wydzielony boks
42.	17 02 02	Szkło	luzem
43.	19 12 05	Szkło	Wydzielony boks
<b>PLAC P3</b>			
44.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Kontenery, pojemniki, big-bagi
45.	19 12 01	Papier i tektura	Zbelowane
46.	19 12 02	Metale żelazne	Wydzielony boks
47.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Kontenery, pojemniki i big-bagi
48.	ex 19 12 12	Inne odpady z mechanicznej obróbki odpadów (odpady przeznaczone wyłącznie do odzysku)	luzem
49.	20 01 40	Metale	Luzem metale żelazne, w pojemnikach metale nieżelazne
<b>Magazyn paliw alternatywnych wraz z boksami obok instalacji RDF</b>			
50.	16 01 03	Zużyte opony	luzem
51.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	luzem

Tabela 3d. Miejsca magazynowania odpadów niebezpiecznych

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób magazynowania odpadów
<b>Magazyn odpadów niebezpiecznych</b>			
1.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Specjalistyczne pojemniki, beczki, kontenery opisane kodami i nazwami odpadów
2.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	
3.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	
4.	20 01 13*	Rozpuszczalniki	
5.	20 01 14*	Kwasy	
6.	20 01 15*	Alkalia	
7.	20 01 17*	Odczynniki fotograficzne	
8.	20 01 21*	Lampy fluorescencyjne i inne odpady zawierające rtęć	
9.	20 01 23*	Urządzenia zawierające freony	
10.	20 01 27*	Farby, tusze, farby drukarskie, kleje, lepiszcze i żywice zawierające substancje niebezpieczne	
11.	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	
12.	20 01 35*	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21 i 20 01 23 zawierające niebezpieczne składniki	
13.	20 01 32	Leki inne niż wymienione w 20 01 37	Pojemniki



#### 2.3.4. Opis stosowanej metody zbierania odpadów

Przedsiębiorstwo Gospodarki Komunalnej „EKOM” Sp. z o.o., między innymi, prowadzi działalność związaną z odbiorem i zbieraniem odpadów z miejsc ich wytwarzania, głównie odbiorem odpadów komunalnych.

Selektywnie zbierane odpady komunalne zbierane są do opisanych worków, specjalistycznych pojemników na szkło, papier oraz plastik. Transportowane są w technologii bezpyłowej, śmieciarkami samochodowymi typu SME. W czasie zbierania odpadów segregowanych mechanizm zgniotu jest wyłączony. Pojazdy z zabudową skrzyniową i dźwignikiem HDS przeznaczone są do selektywnej zbiórki odpadów ze specjalnie oznakowanych pojemników. Skrzynia załadunkowa jest dzielona przegrodami na poszczególne frakcje odpadów - papier, szkło, plastik.

Odpady wielkogabarytowe odbierane są bezpośrednio pojazdami skrzyniowymi, transportowane do RCGO.

Zużyty sprzęt elektryczny i elektroniczny jest odbierany do pojemników i transportowany zabudowanymi pojazdami skrzyniowymi.

Odpady z remontów transportowane pojazdami samo załadowniczymi przystosowanymi do przewożenia kontenerów od KP-7 do KP-35, zbierane na przymach.

Odpady przemysłowe, inne niż obojętne i niebezpieczne, zbierane są 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 tym zgodnie z wymaganiami określonymi w przepisach szczególnych o postępowaniu z odpadami. Odpady są magazynowane selektywnie w sposób uporządkowany, w wyznaczonych miejscach w zależności od rodzaju i ich właściwości, tj.: w przymach, kontenerach, pojemnikach, w big-bagach lub luzem.

Zbierane odpady niebezpieczne gromadzone będą w magazynie odpadów niebezpiecznych, zlokalizowanym w wydzielonym miejscu w hali sortowni, w sposób zabezpieczający środowisko naturalne przed ich negatywnym oddziaływaniem, w specjalnych pojemnikach na wybrane rodzaje odpadów. Uszczelnienie placu oraz ujęcie i odprowadzenie powstających ścieków zabezpiecza środowisko gruntowo-wodne przed potencjalnym negatywnym oddziaływaniem na środowisko.

Po uzbieraniu odpowiednich ilości, odpady przekazywane są do odzysku podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia. Transport odpadów prowadzony jest przez PGK EKOM Sp. z o. o. w Nysie i przez firmy zewnętrzne, posiadające stosowne zezwolenia.

Miejsca zbierania odpadów:

##### 1) Hala technologiczna

Jest to hala o powierzchni 2 700 m<sup>2</sup> z zadaszonymi wiatami o powierzchni ok. 1 800 m<sup>2</sup>. W hali znajdują się następujące linie technologiczne: linia sortowania odpadów zmieszanych z linią sortowania odpadów pochodzących ze zbiórki selektywnej. Pod zadaszonymi wiatami znajdują się: stanowisko demontażu odpadów wielkogabarytowych, boksy na odpady użytkowe, magazyn odpadów niebezpiecznych, stanowisko balastu prasowego.

##### 2) Magazyn odpadów niebezpiecznych

Zlokalizowany w zamkniętej i zadaszonej wiacie na terenie przyległym do hali technologicznej z zabezpieczonym przed dostępem osób postronnych. Służy do tymczasowego magazynowania odpadów niebezpiecznych.

- 3) Boks na odpady użytkowe  
Umiejscowione pod zadaszonymi wiatami przylegającymi do ścian hali technologicznej. Wyselekcjonowane odpady w postaci zbelowanej lub w specjalistycznych kontenerach będą gromadzone do czasu uzyskania ilości handlowych.
- 4) Stanowisko kontenerów na surowce wtórne  
Zostało wydzielone w ramach utwardzonego placu zaplecza dla ustawienia wstępnie do kontenerów służących do magazynowania i przewożenia materiałów pochodzących z sortowania, a także udostępnionych potencjalnym kontrahentom do przewożenia materiałów inertnych, pochodzących z rozbiórek itp.
- 5) Plac rozładunku i zasobnia odpadów zmieszanych  
Zlokalizowane w zamkniętej i zadaszonej wiacie, zapobiegającej rozwiewaniu odpadów. Izolowana betonowa posadzka z odprowadzeniem powstających wód do zbiornika odcieków.
- 6) Zasobnia odpadów opakowaniowych selektywnie zbieranych  
Czasowo magazynowane odpady selektywnie zbierane. Po uzbieraniu odpowiedniej ilości odpady kierowane na linię sortowniczą.
- 7) Kompostownia, plac rozładunku i doczyszczania  
Selektywnie zbierane odpady zielone magazynowane i sukcesywnie doczyszczane, do uzyskania niezbędnej ilości dla pracy mobilnej rozdrabniarko-mieszarki.
- 8) Plac składowy odpadów sypkich  
Zlokalizowany przy kwaterach składowania, przeznaczony do czasowego magazynowania odpadów przeznaczonych do odzysku metodami R5 i R3 (odpady na warstwy przekładkowe, drogi technologiczne, budowę skarp i warstwy okrywowe).

2.3.5. Dodatkowe warunki zbierania odpadów, jeżeli wymaga tego specyfika odpadów, w szczególności niebezpiecznych, lub potrzeba zachowania wymagań ochrony życia lub zdrowia ludzi lub środowiska:

- 1) prawidłowo prowadzić sposób gospodarowania zbieranych odpadów, zgodnie z obowiązującymi przepisami;
- 2) prowadzić selektywne zbieranie odpadów, stosownie do ilości, gabarytów zewnętrznych, właściwości fizyko-chemicznych, z uwzględnieniem posiadanych powierzchni magazynowych, w wyznaczonych, oznakowanych, zadaszonych miejscach,
- 3) odpady niebezpieczne należy przechowywać w wydzielonych i zabezpieczonych miejscach, w odpowiednio do tego celu przystosowanych pojemnikach (silosach, beczkach, workach). W magazynach odpadów niebezpiecznych powinny być wywieszane instrukcje określające sposób magazynowania, pakowania, załadunku i transportu materiałów niebezpiecznych.
- 4) odpady niebezpieczne należy zbierać w odpowiednio oznakowanych workach, pojemnikach lub kontenerach, wykonanych z materiałów odpornych na działanie składników odpadów; na każdym opakowaniu/pojemniku umieszczona jest etykieta na której znajduje się: kod i nazwa odpadu. Ponadto, pomieszczenia magazynowe, w celu spełnienia warunków zabezpieczenia przed pożarem lub innymi zagrożeniami, należy wyposażyć w sprzęt przeciwpożarowy oraz zapas sorbentów służących do usuwania ewentualnych rozlewów odpadów w postaci ciekłej,
- 5) należy prowadzić jakościową i ilościową ewidencję zbieranych odpadów,
- 6) zbierane 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,

7) wszystkie prace związane ze zbieraniem odpadów należy prowadzić w sposób bezpieczny dla środowiska, uwzględniając w sposób szczególny gospodarowanie odpadami niebezpiecznymi.

#### 2.4. Warunki prowadzenia działalności w zakresie unieszkodliwiania na instalacji biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych – D8

Tabela nr 3e. Odpady kierowane do instalacji stabilizacji tlenowej frakcji biodegradowalnej odpadów zmieszanych

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]	Dopuszczalne metody unieszkodliwiania	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  - frakcja „bio” z sortowni odpadów 0-80 mm	29 500	D8 – stabilizacja tlenowa frakcji biodegradowalnej odpadów zmieszanych	Odpady w postaci frakcji biodegradowalnej, wydzielone z odpadów komunalnych w sortowni, nie będą magazynowane.  Odpady te będą gromadzone w kontenerze i bezpośrednio po jego zapelnieniu kierowane do instalacji.

Maksymalna wydajność przewidywana do unieszkodliwiania w instalacji biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych (D8) nie może przekroczyć 29 500 Mg/rok.

Do instalacji stabilizacji tlenowej kierowana będzie głównie frakcja 0÷80 mm odpadów, z sortowni wydzielona na sicie obrotowym, o kodzie odpadu: ex 19 12 12 - inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11.

Odpady w postaci frakcji biodegradowalnej (o średnicy 0-80 mm i gęstości 700 kg/m<sup>3</sup>) wydzielonej z odpadów komunalnych w sortowni, będą dowożone w kontenerze 30 m<sup>3</sup>. Układane będą w tunelach napowietrzających w technologii Hantsch, w celu intensywnej stabilizacji tlenowej, gdzie następuje redukcja masy odpadów o ok. 18% (do ok. 24 190 Mg/rok).

Proces biologicznego przetwarzania odpadów w warunkach tlenowych, przy udziale mikroorganizmów, przebiegać będzie na terenie przedmiotowej instalacji poprzez przetwarzanie odpadu o kodzie ex 19 12 12 (o frakcji co najmniej 0-80 mm) z przerzucaniem tych odpadów przez okres od 8 do 12 tygodni łącznie. Przez pierwsze 2 tygodnie proces odbywać się będzie w zamkniętych 3 halach z aktywnym napowietrzaniem oraz z zabezpieczeniem uniemożliwiającym przedostawanie się nieoczyszczonego powietrza procesowego do atmosfery, do czasu osiągnięcia wartości AT<sub>4</sub> (parametru wyrażającego zapotrzebowanie tlenu przez próbkę odpadów w ciągu 4 dni) poniżej 20 mg O<sub>2</sub>/g suchej masy. Proces ten pozwoli na szybki rozkład frakcji organicznej oraz higienizację wsadu (przy udziale wysokiej temperatury na poziomie ok. 65 °C).

Podstawowym elementem procesu jest system napowietrzania gwarantujący równomierne napowietrzanie pryzm w tunelach. Proces regulowany jest automatycznie, ze stałym pomiarem zawartości tlenu. Wentylatory tłoczą powietrze w przypadku, gdy zawartość tlenu spada, tak aby proces przebiegał w warunkach optymalnych. W pierwszej fazie (2-3 dni) napowietrzanie trwa kilkanaście godzin na dobę, a po dwóch tygodniach 1-2 godziny. Cały proces jest rejestrowany komputerowo.

System napowietrzania stanowi równocześnie odprowadzenie ewentualnych odcieków z tunelu poprzez osadnik do górnego zbiornika odbiorczego odcieków. Łącznie stabilizacji

w tunelach poddawanych będzie 29 500 Mg/rok odpadów.

Zamknięte tunele pozwalają na ujęcie powietrza poprocesowego i jego oczyszczenie w biofiltrze. Ujęte powietrze zostanie przepuszczone przez biofiltr kominowy pionowy. Biofiltr kominowy pionowy stanowi biopłuczkę i biofiltr pionowy, zespolone w pojedynczym urządzeniu. Powietrze przepływa przez kolumnę wykonaną z siatki ażurowej, która stanowi rdzeń biofiltra. Materiał filtracyjny znajduje się między rdzeniem, a konstrukcją z włókna szklanego. Uzdatniane powietrze rozkłada się równomiernie po całej wysokości biofiltra i jest odprowadzane przez otwory o średnicy 30 mm wykonane na całej powierzchni biofiltra. Biomasa stanowią organiczne materiały filtrujące (kora kalibrowana 20/40 mm). Wymianę biomasy przewiduje się raz na pięć lat. Zużyta biomasa trafia do procesu stabilizacji tlenowej. Sieć nawilżania na wlocie i wylocie biofiltra pozwala utrzymać optymalne warunki uzdatniania. Powietrze jest płukane czystą wodą przed podaniem do biofiltra. Wody odciekowe zbiera się na dole biofiltra i kieruje się poprzez osadnik do górnego zbiornika odbiorczego odcieków.

Następnie stabilizat będzie układany w pryzmy na placu betonowym w celu dojrzewania. Dojrzewanie na pryzmach odbywać się będzie przez okres ok. 6-8 tygodni, w którym to czasie następuje redukcja masy odpadów o ok. 10 % (do ok. 21 770 Mg). Plac betonowy jest skanalizowany celem ujęcia oraz odprowadzania odcieków i wód opadowych poprzez osadnik do górnego zbiornika odbiorczego odcieków, znajdującego się w sąsiedztwie instalacji.

Po zakończeniu stabilizacji/kompostowania wytworzony zostanie stabilizat, który kwalifikuje się jako odpad o kodzie 19 05 99 - inne nie wymienione odpady. Odpad ten może być składowany bezpośrednio na składowisku odpadów. W przypadku możliwości jego odzysku np. do rekultywacji biologicznej składowisk odpadów, w dalszym procesie odpad ten będzie waloryzowany na sicie (proces przetwarzania R12) o średnicy 20 mm:

- ok. 30 % masy to odsiane zanieczyszczenia oraz frakcje, które nie uległy rozkładowi podczas stabilizacji tlenowej, z czego ok. 10 % zostanie zawrócona na pryzmy dojrzewające, a ok. 90 % masy bezpośrednio unieszkodliwiane poprzez składowanie (odpad o kodzie 19 05 99 – inne niewymienione odpady, tzw. „stabilizat”),
- ok. 70 % masy to wytworzony kompost niespełniający wymagań (odpad o kodzie 19 05 03 -kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)), który zostanie wykorzystany do rekultywacji składowiska lub unieszkodliwiony poprzez składowanie.

Dwustopniowy system stabilizacji tlenowej pozwoli na efektywny rozkład frakcji biodegradowalnej, tj. rozkład związków organicznych. Wysoka temperatura uzyskana w tunelach pozwoli zhigienizować odpady (wysoka temperatura w tunelach spowoduje unieszkodliwienie zanieczyszczeń biologicznych) i przyspieszy proces rozkładu wraz z redukcją masy odpadów.

Dojrzewanie stabilizatu i obróbka końcowa na placu kompostowym, w ramach stabilizacji zamkniętej wynosić będzie 29 500 Mg/rok.

## **2.5. 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**

### **2.5.1. Miejsca magazynowania odpadów wraz z największymi masami odpadów, jakie mogą być w nich magazynowane w tym samym czasie oraz całkowite ich pojemności**

Tabela nr 3f

Lp.	Kody magazynowanych odpadów	Największe masy odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikające z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów [Mg]	Całkowita pojemność instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów [Mg]	Miejsce magazynowania odpadów (obiekt budowlany lub jego część lub inne miejsce magazynowania)
1.	13 02 08*, 15 01 10*, 15 01 11*, 20 01 13*, 20 01 14*, 20 01 15*, 20 01 17*, 20 01 21*, 20 01 23*, 20 01 27*, 20 01 33*, 20 01 35*, 20 01 32	5,0	5,0	Magazyn odpadów niebezpiecznych
2.	17 01 01, 17 01 02, 17 01 03, 17 01 07, ex 17 05 04, ex 20 01 99, ex 20 02 02, 01 01 02, 01 04 08, 01 04 09, 01 04 12, 01 04 13, 10 09 03, 10 09 06, 10 09 08, 10 10 06, 10 10 08, 10 12 08, 10 13 82, 16 01 03, ex 17 01 80, ex 17 01 81, 17 05 08, 19 09 02, 19 12 09, 10 01 01, 10 01 02, 10 01 80, 17 05 04, 17 05 06, 20 02 02, 02 03 80, 02 07 80, 19 05 03, 19 08 05	300,0	300,0	Plac obok kwatery składowania
5.	19 12 10	50,0	50,0	Magazyn paliw alternatywnych
6.	16 01 03, 19 12 12, ex 19 12 12, 20 03 07, 17 09 04			Boksy obok magazynu RDF
7.	20 02 01, 20 03 02, ex 20 01 08			Plac kompostowni
8.	15 01 01, 15 01 02, 15 01 03, 15 01 04, 20 03 01	50,0	50,0	Plac P1
9.	15 01 07, 16 01 20, 17 02 02, 19 12 05, 20 01 02	40,0	40,0	Plac P2
10.	15 01 05, 19 12 01, 19 12 02, 19 12 04, ex 19 12 12, 20 01 40	50,0	50,0	Plac P3
11.	20 01 10, 20 01 11, 20 01 25, 20 01 28, 20 01 36, 20 01 38, 20 01 41, 20 03 99, 15 01 09, 15 02 03, 16 01 17, 16 01 18, 16 01 19, 16 01 22, 16 01 99, 16 03 80, 19 08 09, 19 08 12, 19 08 14, 19 08 99, 19 12 03, 19 12 04, 19 12 07, 19 12 08, 03 01 05, 17 04 01, 17 04 02, 17 04 05, 17 04 07, 17 02 01, 17 02 03, 16 02 14, 16 06 04, 16 06 05, 16 80 01, 15 01 06, 20 01 01, 20 01 39	10,0	10,0	Hala technologiczna sortowni

## 2.5.2. Maksymalne łączne masy wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz w okresie roku

Tabela nr 3g

Lp.	Miejsce magazynowania odpadów (obiekt budowlany lub jego część lub inne miejsce magazynowania)	Łączna maksymalna masa wszystkich rodzajów odpadów przeznaczonych do przetworzenia i zbierania	
		magazynowana w tym samym czasie [Mg]	magazynowana w okresie roku [Mg/rok]
1.	Magazyn odpadów niebezpiecznych	5	60
2.	Plac obok kwatery składowania	300	30 000
3.	Magazyn paliw alternatywnych	50	26 050
4.	Boksy obok magazynu RDF		
5.	Plac kompostowni	20	4 000
6.	Plac P1	50	72 000
7.	Plac P2	40	5 000
8.	Plac P3	50	10 000
9.	Hala technologiczna sortowni	10	10 000

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

#### 3.1. Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza

3.1.1. Źródła powstawania i miejsca wprowadzania gazów i pyłów do powietrza, ich charakterystyka oraz czas eksploatacji źródeł emisji

Tabela nr 4

Lp.	Kod emitora	Nazwa źródła emisji substancji	Wysokość emitora	Średnica wewnętrzna emitora	Prędkość wylotowa gazów	Temperatura wylotowa gazów	Rodzaj urządzenia redukującego emisję	Czas emisji
			[m]	[m]	[m/s]	[K]		[h/rok]
<b>Instalacja powiązana technologicznie z instalacją składowania odpadów</b>								
1.	E8	Instalacja odzysku gazu składowiskowego z kwater składowania odpadów -spalanie gazu składowiskowego w silniku spalinowym agregatu prądotwórczego jednostki kogeneracyjnej -spalanie gazu składowiskowego w pochodni	7	0,16	0 (wylot zadaszony)	363  1123	-	8760*
<b>Instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych</b>								
2.	E1	Instalacja do intensywnej stabilizacji tlenowej w tunelach (3 bioreaktory) Strumień gazów odlotowych: 3 700 m <sup>3</sup> /h	10,0 (wysokość biofiltra) emisja otworami na całej wysokości biofiltra	4,0 (średnica biofiltra)	0,01-0,1	338	Biofiltr (płuczka wodna + filtr biologiczny)	8760
3.	E2 – E7	Wentylacja hali technologicznej sortowni	12	0,63	0 (wyloty zadaszony)	293	-	8760 (w tym praca)

		- wentylzaki o wydajności 3600 m <sup>3</sup> /h każdy						ładowarki 312 h)
4.	E9	Linia do produkcji paliwa alternatywnego – separator powietrzny	8	0,8	3,1	293	filtr tkaninowy	2920
5.	E10	Linia do produkcji paliwa alternatywnego – odciąg z nad rozdrabniaczy; Linia sortowania odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki – odciąg z nad rozrywarki worków	8	0,8	22	293	filtr tkaninowy	2920
6.	E21-E24	Wentylacja magazynu paliwa alternatywnego (emitory dachowe)	12	0,6	1,9	293	-	312 (praca ładowarki)

**Objaśnienia:**

\* sumaryczny czas pracy dla wariantu spalania gazu składowiskowego w silniku spalinowym agregatu prądotwórczego jednostki kogeneracyjnej oraz wariantu spalania gazu składowiskowego w pochodni.

### 3.1.2. Dopuszczalne wielkości emisji zanieczyszczeń do powietrza w normalnych warunkach pracy instalacji

A. do 17 sierpnia 2022 r.

Tabela nr 4a

Lp.	Kod emitora	Nazwa źródła emisji substancji/emitora	Nazwa substancji	Emisja dopuszczalna	
				z emitora [kg/h]	ze źródła [kg/h]
<b>Instalacja powiązana technologicznie z instalacją składowania odpadów</b>					
1.	E8	Instalacja odzysku gazu składowiskowego z kwater składowania odpadów – spalanie gazu składowiskowego w silniku spalinowym agregatu prądotwórczego jednostki kogeneracyjnej	Pył ogółem	0,0005	0,0005
			Dwutlenek azotu	0,0036	0,0036
			Dwutlenek siarki	0,0025	0,0025
			Tlenek węgla	0,0023	0,0023
		Instalacja odzysku gazu składowiskowego z kwater składowania odpadów – spalanie gazu składowiskowego w pochodni	Pył ogółem	0,0005	0,0005
			Dwutlenek azotu	0,0040	0,0040
		Dwutlenek siarki	0,0028	0,0028	
<b>Instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych</b>					
2.	E1	Instalacja do intensywnej stabilizacji tlenowej w tunelach (3 bioreaktory) Strumień gazów odlotowych: 3 700 m <sup>3</sup> /h	Pył ogółem	Na podstawie art. 202 ust. 2a ustawy <i>Prawo ochrony środowiska</i> , w pozwoleniu zintegrowanym nie ustala się dopuszczalnej wielkości emisji gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza w sposób niezorganizowany	
			Aceton		
			Amoniak		
			Octan etylu		
3.	E2 – E7		Amoniak	0,0900	0,54

		Wentylacja hali technologicznej sortowni - wywiewniki o wydajności 3600 m <sup>3</sup> /h każdy	Siarkowodór	0,0011	0,0066
			Pył ogółem	0,0010	0,0061
			Dwutlenek azotu	0,0156	0,0939
			Dwutlenek siarki	0,00002	0,00012
			Tlenek węgla	0,0068	0,041
4.	E9	Linia do produkcji paliwa alternatywnego – separator powietrzny	Pył ogółem	0,0056	0,0056
5.	E10	Linia do produkcji paliwa alternatywnego – odciąg i zład rozdrabniaczy	Pył ogółem	0,040	0,040
6.	E21 – E24	Wentylacja mechaniczna magazynu paliwa alternatywnego (emitory dachowe)	Pył ogółem	0,0014	0,0057
			Amoniak	0,00001	0,00005
			Dwutlenek azotu	0,0235	0,0939
			Dwutlenek siarki	0,00003	0,00012
			Tlenek węgla	0,01024	0,0410

B. od 18 sierpnia 2022 r.

Tabela nr 4b

Lp.	Kod emitora	Nazwa źródła emisji substancji/emitora	Nazwa substancji	Emisja dopuszczalna <sup>1)</sup>		
				z emitora [kg/h]	ze źródła [kg/h]	ze źródła i emitora [mg/Nm <sup>3</sup> ]
<b>Instalacja powiązana technologicznie z instalacją składowania odpadów</b>						
1.	E8	Instalacja odzysku gazu składowiskowego z kwater składowania odpadów – spalanie gazu składowiskowego w silniku spalinowym agregatu prądotwórczego jednostki kogeneracyjnej	Pył ogółem	0,0005	0,0005	/
			Dwutlenek azotu	0,0036	0,0036	
			Dwutlenek siarki	0,0025	0,0025	
			Tlenek węgla	0,0023	0,0023	
		Instalacja odzysku gazu składowiskowego z kwater składowania odpadów – spalanie gazu składowiskowego w pochodni	Pył ogółem	0,0005	0,0005	
			Dwutlenek azotu	0,0040	0,0040	
			Dwutlenek siarki	0,0028	0,0028	
<b>Instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych</b>						
2.	E1	Instalacja do intensywnej stabilizacji tlenowej w tunelach (3 bioreaktory)	Aceton <sup>2)</sup>	0,114	0,114	-
			Amoniak	-	-	20



		Strumień gazów odlotowych: 3 700 m <sup>3</sup> /h	Całkowite LZO <sup>3)</sup>			40
			Octan etylu <sup>2)</sup>	0,032	0,032	-
			Pył ogółem	-	-	5
3.	E2 – E7	Wentylacja hali technologicznej sortowni - wentylzaki o wydajności 3600 m <sup>3</sup> /h każdy	Amoniak	0,0900	0,54	-
			Siarkowodór	0,0011	0,0066	-
			Całkowite LZO <sup>3)</sup>	-	-	40
			Pył ogółem	-	-	0,281
			Dwutlenek azotu	0,0156	0,0939	-
			Dwutlenek siarki	0,00002	0,00012	-
			Tlenek węgla	0,0068	0,041	-
4.	E9	Linia do produkcji paliwa alternatywnego – separator powietrzny	Pył ogółem	-	-	1
5.	E10	Linia do produkcji paliwa alternatywnego – odciąg znad rozdrabniaczy; Linia sortowania odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki – odciąg znad rozrywarki worków	Pył ogółem	-	-	1
6.	E21 – E24	Wentylacja mechaniczna magazynu paliwa alternatywnego (emitory dachowe) - praca ładowarki	Pył ogółem	0,0014	0,0057	-
			Amoniak	0,00001	0,00005	-
			Dwutlenek azotu	0,0235	0,0939	-
			Dwutlenek siarki	0,00003	0,00012	-
			Tlenek węgla	0,01024	0,0410	-

Objaśnienia:

- <sup>1)</sup> Od daty wejścia w życie wymogów 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 (zwane konkluzje BAT (WT)), tj. od 18.08.2022 r. – emisja z otwartych biofiltrów traktowana jest jak emisja zorganizowana, zgodnie z treścią załącznika do ww. konkluzji.
- <sup>2)</sup> Substancja, która jest lotnym związkiem organicznym.
- <sup>3)</sup> Całkowite LZO – całkowita zawartość lotnych związkw organicznych wyrażona jako C.

C. Dopuszczalna emisja roczna z instalacji objętych wymogiem pozwolenia zintegrowanego

Zgodnie z art. 202 ust. 2a ustawy Prawo ochrony środowiska w dopuszczalnej emisji rocznej nie uwzględniono emisji gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza w sposób niezorganizowany oraz emisji gazu składowiskowego.

Tabela nr 4c

Lp.	Nazwa substancji	Wielkość emisji rocznej w Mg/rok			
		Instalacja powiązana technologicznie z instalacją składowania odpadów	Instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych		
			2021 r. <sup>1)</sup>	2022 r. <sup>2)</sup>	od 2023 r. <sup>3)</sup>
1.	Aceton	-	-	0,372	0,999
2.	Amoniak	-	4,7304	4,972	5,379
3.	Całkowite LZO	-	-	3,303	8,865
4.	Dwutlenek azotu	0,0350	0,0586	0,0586	0,0586
5.	Dwutlenek siarki	0,0245	0,0001	0,0001	0,0001
6.	Octan etylu	-	-	0,104	0,280
7.	Pył ogółem	0,0046	0,14	0,200	0,302
8.	Siarkowodór	-	0,0578	0,0578	0,0578
9.	Tlenek węgla	0,0197	0,0256	0,0256	0,0256

Objaśnienia:

- 1) Dopuszczalna emisja roczna dla instalacji z uwzględnieniem emisji zorganizowanej z emitorów: E2÷E7, E9, E10, E21÷E24;
- 2) Od daty wejścia w życie wymogów 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 (zwane konkluzje BAT (WT)), tj. od 18 sierpnia 2022 r. emisja z otwartych biofiltrów traktowana jest jak emisja zorganizowana, zgodnie z treścią załącznika do ww. konkluzji.  
Dopuszczalna emisja roczna dla instalacji uwzględnia emisję zorganizowaną z emitorów: E2÷E7, E9, E10, E21÷E24 oraz emisję z biofiltra (E-1) od 18 sierpnia 2022 r. tj. przez 3264 h. Dopuszczalna emisja roczna dla instalacji uwzględnia emisję zorganizowaną całkowitego LZO z emitorów instalacji MBP od 18 sierpnia 2022 r.
- 3) Dopuszczalna emisja roczna dla instalacji z uwzględnieniem emisji zorganizowanej z emitorów: E1, E2÷E7, E9, E10, E21÷E24.

### 3.1.3. Usytuowanie stanowisk do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów i pyłów do powietrza

Określa się usytuowanie stanowisk do pomiaru wielkości emisji:

- E1 - wylot gazów odlotowych z części biologicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów wyposażonej w biofiltr – stanowisko pomiarowe usytuowane na odcinku prostym, wolnym od zaburzeń - zgodnie z normą PN-Z-04030-7 „Ochrona czystości powietrza. Badania zawartości pyłu. Pomiar stężenia i strumienia masy pyłu w gazach odlotowych metodą grawimetryczną” (dla wykonania pomiarów na poziomie technicznym). Dopuszcza się zastosowanie rozwiązań używanych tylko w okresie wykonywania pomiarów, pozwalających na przeprowadzenie pomiarów zgodnie z metodykami określonymi w punkcie VII.5. niniejszego pozwolenia.
- E2 - wentylacja hali technologicznej sortowni (emitor reprezentatywny) - stanowisko pomiarowe usytuowane na odcinku prostym, wolnym od zaburzeń;
- E8 - instalacja odzysku (spalania) gazu składowiskowego – na odcinku pionowym emitora;
- E9 - linia do produkcji paliwa alternatywnego – separator powietrzny - na odcinku prostym kanału, za odpylaczem tkaninowym;
- E10 - linia do produkcji paliwa alternatywnego (odciąg znad rozdrabniaczy) oraz linia sortowania odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki (odciąg znad rozrywarki worków) - na odcinku prostym kanału, za odpylaczem tkaninowym,
- E21 - wentylacja magazynu paliwa alternatywnego (reprezentatywny emitor) - stanowisko pomiarowe usytuowane na odcinku prostym, wolnym od zaburzeń.

Usytuowanie stanowisk do pomiaru wielkości emisji powinno odpowiadać wymaganiom normy PN-Z-04030-7 „Ochrona czystości powietrza. Badania zawartości pyłu. Pomiar stężenia i strumienia masy pyłu w gazach odlotowych metodą grawimetryczną” (dla wykonania pomiarów na poziomie technicznym). Usytuowanie stanowisk do pomiaru wielkości emisji powinno zapewniać spełnianie wymagań przepisów BHP w trakcie wykonywania pomiarów.

### 3.2. Emisja hałasu

#### 3.2.1 Źródła emisji hałasu oraz rozkład czasu pracy źródeł hałasu w ciągu doby

Tabela nr 5

Lp.	Źródło	Czas pracy źródeł hałasu w czasie odniesienia <sup>1)</sup> [h]	
		Pora dnia (6:00 – 22:00)	Pora nocy (22:00 – 6:00)
<b>Źródła wymagające uzyskania pozwolenia zintegrowanego</b>			
<b>Źródła wszechkierunkowe</b>			
1.	Kompaktor	2	Nie pracuje
2.	Spycharka	2	Nie pracuje
3.	Wentylator biofiltra	8	1
4.	Dmuchawy (3 szt.)	8	1
5.	Przesiewacz	8	Nie pracuje
6.	Ładowarka duża (kompostownia)	8	Nie pracuje
7.	Rozdrabniarko-mieszarka odpadów zielonych	8	Nie pracuje
8.	Wentylatory na hali (6 szt.)	8	1
9.	Zespół filtracyjny	8	Nie pracuje
10.	Odpyłacz	8	Nie pracuje
11.	Ładowarka (sortownia)	8	Nie pracuje
12.	Ładowarka mała (zasobnia odpadów tworzyw sztucznych)	8	Nie pracuje
<b>Źródła kubaturowe</b>			
13.	Hala sortowni	8	1
14.	Magazyn odpadów RDF	8	1
15.	Układ kogeneracyjny - kontener kontrolno-pomiarowy	8	1
<b>Źródła instalacji pozostałych</b>			
16.	Ładowarka (rozdrabniarka odpadów wielkogabarytowych)	8	Nie pracuje
17.	Układ klimatyzacji (kontener kontrolno-pomiarowy)	8	1h
18.	Rozdrabniarka odpadów wielkogabarytowych	8	Nie pracuje

<sup>1)</sup> 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).

#### 3.2.2. Wielkości dopuszczalne poziomu hałasu emitowanego poza terenem, w odniesieniu do rodzajów terenów normowanych

Tabela nr 6

Lp.	Oznaczenie terenów chronionych akustycznie*	Opis terenu wg tabeli nr 1 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z 14 czerwca 2007 r. (Dz. U. z 2014 r., poz. 112)	Dopuszczalny poziom hałasu wyrażony równoważnym poziomem dźwięku A [dB] <i>Pozostałe obiekty i grupy źródeł hałasu</i>	
			L <sub>AeqD</sub>	L <sub>AeqN</sub>
1.	Zabudowa mieszkaniowa jednorodzinna wsi Domaszkowice	Lp. 2a Tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej	50	40
2.	Zabudowa mieszkaniowo-usługowa wsi Domaszkowice	Lp. 3d Tereny zabudowy mieszkaniowo-usługowej	55	45
3.	Zabudowa zagrodowa wsi Domaszkowice	Lp. 3b Tereny zabudowy zagrodowej	55	45

\* zgodnie z informacją odnośnie faktycznego zagospodarowania przedmiotowego terenu, przekazaną w piśmie Burmistrza Nysy z 23 lipca 2014 r. nr AU.670.1.1211.2014.

### 3.3. Emisja odpadów

3.3.1. Rodzaje i ilości przewidywanych do wytworzenia odpadów, miejsce i sposób ich magazynowania oraz sposób ich zagospodarowania

Tabela nr 7

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]	Magazynowanie		Sposób gospodarowania
				miejsce	sposób	
<b>Odpady powstałe w wyniku mechaniczno-ręcznej segregacji odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki o kodzie 20 01 39 – tworzywa sztuczne (odzysk R12)</b>						
<b>Odpady niebezpieczne</b>						
1.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	5,000	Magazyn odpadów niebezpiecznych	Specjalistyczne pojemniki, beczki, kontenery	Odzysk i/lub unieszkodliwianie
2.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	5,000	Magazyn odpadów niebezpiecznych	Specjalistyczne pojemniki, beczki, kontenery	Odzysk i/lub unieszkodliwianie
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>						
3.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	3 000,0	Wydzielony boks na placu P2	Zbelowane	Selektywna zbiórka, przekazanie do odzysku
4.	15 01 04	Opakowania z metali	900,0	Wydzielony boks w hali sortowni	Kontener	Selektywna zbiórka, przekazanie do odzysku
5.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	400,0	Wydzielony boks w hali sortowni	Zbelowane	Selektywna zbiórka, przekazanie do odzysku
6.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	200,0	Wydzielony boks na placu P2	Zbelowane	Selektywna zbiórka, przekazanie do odzysku
7.	19 12 12	Inne odpady (frakcja palna)	5 000,0	Odpad nie jest magazynowany		frakcja palna kierowana bezpośrednio na linię RDF

8.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów (zanieczyszczenia)	2 000,0	Hala sortowni	Kontener	Odzysk i/lub unieszkodliwianie
Łączna ilość odpadów wytwarzanych w wyniku mechaniczno-ręcznej segregacji odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki o kodzie 20 01 39 (odzysk R12) nie może przekroczyć 8 000 Mg/rok.						
<b>Odpady powstałe w wyniku mechaniczno-ręcznej segregacji odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki o kodzie 15 01 06 – zmieszane odpady opakowaniowe (odzysk R12)</b>						
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>						
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	500,0	Wydzielony boks na placu P2	Zbelowane	Selektywna zbiórka, przekazanie do odzysku
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	500,0	Wydzielony boks na placu P2	Zbelowane	Selektywna zbiórka, przekazanie do odzysku
3.	15 01 04	Opakowania z metali	100,0	Wydzielony boks na hali sortowni	Kontener	Selektywna zbiórka, przekazanie do odzysku
4.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	100,0	Wydzielony boks w hali sortowni	Zbelowane	Selektywna zbiórka, przekazanie do odzysku
5.	19 12 12	Inne odpady (frakcja palna)	500,0	Odpad nie jest magazynowany		frakcja palna kierowana bezpośrednio na linię RDF
6.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów (zanieczyszczenia)	500,0	Hala sortowni	Kontener	Odzysk i/lub unieszkodliwianie
Łączna ilość odpadów wytwarzanych w wyniku mechaniczno-ręcznej segregacji odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki o kodzie 15 01 06 (odzysk R12) nie może przekroczyć 1 000 Mg/rok.						
<b>Odpady powstałe w wyniku ręcznej segregacji odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki o kodzie 20 01 02 – szkło (odzysk R12)</b>						
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>						
1.	15 01 07	Opakowania ze szkła	5000,0	Wydzielony boks na placu P3	Kontener	Selektywna zbiórka, przekazanie do odzysku
2.	19 12 05	Szkło	1 000,0	Wydzielony boks na placu P3	Kontener	Selektywna zbiórka, przekazanie do odzysku
3.	19 12 12	Inne odpady (frakcja palna)	500,0	Odpad nie jest magazynowany		Frakcja palna kierowana bezpośrednio na linię RDF
4.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów (zanieczyszczenia)	500,0	Plac P1	Kontener	Odzysk i/lub unieszkodliwianie
Łączna ilość odpadów wytwarzanych w wyniku mechaniczno-ręcznej segregacji odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki o kodzie 20 01 02 (odzysk R12) nie może przekroczyć 5 000 Mg/rok.						
<b>Odpady powstałe w wyniku mechaniczno-ręcznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych o kodzie 20 03 01 (odzysk R12) – instalacja wymagająca uzyskania pozwolenia zintegrowanego</b>						
<b>Odpady niebezpieczne</b>						
1.	19 12 11*	Inne odpady z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne, w tym: - lampy fluorescencyjne - oleje i tłuszcze - farby, tłuszcze - leki cytostatyczne - baterie i akumulatory - zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne	do 1,0	Magazyn odpadów niebezpiecznych	Odpowiednie pojemniki	Selektywna zbiórka, przekazanie do unieszkodliwienia lub do odzysku
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>						

2.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	2 000,0	Wydzielony boks na placu P1	Zbelowane	Selektywna zbiórka, przekazanie do odzysku
3.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	1 500,0	Wydzielony boks na placu P1	Zbelowane	Selektywna zbiórka, przekazanie do odzysku
4.	15 01 03	Opakowania z drewna	100,0	Wydzielony boks na placu P1	Kontener	Selektywna zbiórka, przekazanie do odzysku
5.	15 01 04	Opakowania z metali	600,0	Wydzielony boks na placu P3	Kontener	Selektywna zbiórka, przekazanie do odzysku
6.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	100,0	Wydzielony boks w hali sortowni	Zbelowane	Selektywna zbiórka, przekazanie do odzysku
7.	15 01 07	Opakowania ze szkła	2 500,0	Wydzielony boks na placu P2	Kontener	Selektywna zbiórka, przekazanie do odzysku
8.	16 01 03	Zużyte opony	50,0	Boksy obok magazynu RDF	luzem	Selektywna zbiórka, przekazanie do odzysku
9.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	90,0	Hala sortowni	Pojemniki plastikowe, big-bagi	Selektywna zbiórka, przekazanie do odzysku
10.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	5,0	Hala sortowni	Pojemniki plastikowe	Selektywna zbiórka, przekazanie do odzysku
11.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	5,0	Hala sortowni	Pojemniki plastikowe	Selektywna zbiórka, przekazanie do odzysku
12.	19 12 01	Papier i tektura	1 000,0	Wydzielony boks na placu P2	Zbelowane	Selektywna zbiórka, przekazanie do odzysku
13.	19 12 02	Metale żelazne	400,0	Wydzielony boks na placu P3	Luzem	Selektywna zbiórka, przekazanie do odzysku
14.	19 12 03	Metale nieżelazne	100,0	Wydzielony boks w hali sortowni	W big-bagach	Selektywna zbiórka, przekazanie do odzysku
15.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	1 000,0	Wydzielony boks na placu P3	Luzem	Selektywna zbiórka, przekazanie do odzysku
16.	19 12 05	Szkło	1 000,0	Wydzielony boks na placu P2	W kontenerach	Selektywna zbiórka, przekazanie do odzysku
17.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	100,0	Wydzielony boks na placu P3	Luzem	Selektywna zbiórka, przekazanie do odzysku
18.	19 12 08	Tekstylia	500,0	Wydzielony boks na placu P3	Zbelowane	Selektywna zbiórka, przekazanie do odzysku
19.	ex 19 12 12	Inne odpady (frakcja palna)	20 200,0	Odpad nie jest magazynowany		frakcja palna kierowana bezpośrednio na linię RDF
20.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów, w wyniku frakcjonowania na sicie Frakcja <80 mm (frakcja podsitowa)	29 500,0	Odpad nie jest magazynowany		Stabilizacja tlenowa (D8)
21.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów - w wyniku frakcjonowania na sicie	20 000,0	Odpad nie jest magazynowany		Odzysk i/lub unieszkodliwianie

		Frakcja >80 mm /zanieczyszczenia po przesianiu na sicie/				
Łączna ilość odpadów wytwarzanych w wyniku mechaniczno-ręcznego przetwarzania odpadów o kodzie 20 03 01 (odzysk R12) nie może przekroczyć 72 000 Mg/rok.						
<b>Odpady powstałe w wyniku mechaniczno-ręcznej segregacji odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki o kodzie 20 01 01 – opakowania z papieru i tektury (odzysk R12)</b>						
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>						
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	2 000,0	Wydzielony boks na placu P1	Zbelowane	Selektywna zbiórka, przekazanie do odzysku
2.	19 12 01	Papier i tektura	700,0	Wydzielony boks na placu P1	Zbelowane	Selektywna zbiórka, przekazanie do odzysku
3.	19 12 12	Inne odpady (frakcja palna)	400,0	Odpad nie jest magazynowany		frakcja palna kierowana bezpośrednio na linię RDF
4.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 /zanieczyszczenia po sicie/	100,0	Hala sortowni	Kontener	Odzysk i/lub unieszkodliwianie
Łączna ilość odpadów wytwarzanych w wyniku mechaniczno-ręcznej segregacji odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki o kodzie 20 01 01 (odzysk R12) nie może przekroczyć 3 000 Mg/rok.						
<b>Odpady powstałe w wyniku ręcznej obróbki odpadów o kodzie 17 09 04 – zmieszane odpady z budowy (odzysk R12)</b>						
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>						
1.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	900,0	Plac przy kwaterze nr 1	Pryzma	Przekazanie do odzysku
2.	17 01 02	Gruz ceglany	900,0	Plac przy kwaterze nr 1	Pryzma	Przekazanie do odzysku
3.	17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia	300,0	Plac przy kwaterze nr 1	Pryzma	Przekazanie do odzysku
4.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglano, odpadów ceramicznych	1 500,0	Plac przy kwaterze nr 1	Pryzma	Przekazanie do odzysku
5.	ex 17 01 80	Usunięte tynki	20,0	Plac przy kwaterze nr 1	Luzem	Przekazanie do odzysku
6.	17 02 01	Drewno	150,0	Boks przy sortowni, na placu P3	Luzem	Przekazanie do odzysku
7.	17 02 02	Szkło	15,0	Boks przy sortowni, na placu P2	Kontener	Przekazanie do odzysku
8.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	15,0	Boks przy sortowni, na placu P1	Kontener	Przekazanie do odzysku
9.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	3,0	Boks przy sortowni, na hali sortowni	Kontener	Przekazanie do odzysku
10.	17 04 02	Aluminium	3,0	Boks przy sortowni, na hali sortowni	Kontener	Przekazanie do odzysku
11.	17 04 05	Żelazo i stal	84,0	Boks przy sortowni, na placu P3	Kontener	Przekazanie do odzysku
12.	19 12 12	Inne odpady (frakcja palna)	1 000,0	Odpad nie jest magazynowany		Frakcja palna kierowana bezpośrednio na linię RDF

13.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (powstałe z ręcznej obróbki)	760,0	Odpad nie jest magazynowany		Przekazywane do odzysku lub/i unieszkodliwiania
<i>Łączna ilość odpadów wytwarzanych w wyniku ręcznej obróbki odpadów o kodzie 17 09 04 (odzysk R12) nie może przekroczyć 3 600 Mg/rok.</i>						
<b>Odpady powstałe w wyniku odzysku na instalacji do rozdrabniania odpadów wielkogabarytowych o kodzie 20 03 07 (odzysk R12)</b>						
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>						
1.	19 12 02	Metale żelazne	2 000,0	Wydzielony boks na placu P3	Luzem	Selektywna zbiórka, przekazanie do odzysku
2.	19 12 03	Metale nieżelazne	250,0	Wydzielony boks w hali sortowni	Luzem	Selektywna zbiórka, przekazanie do odzysku
3.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	500,0	Wydzielony boks na placu P1	Luzem	Selektywna zbiórka, przekazanie do odzysku
4.	19 12 05	Szkło	500,0	Wydzielony boks na placu P2	Kontener	Selektywna zbiórka, przekazanie do odzysku
5.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	500,0	Wydzielony boks na placu P3	Luzem	Selektywna zbiórka, przekazanie do odzysku
6.	19 12 12	Inne odpady (frakcja palna kierowana bezpośrednio na linię RDF)	6 000,0	Wydzielony boks na placu P3	Kontener	Po rozdrobnieniu przekazanie do odzysku
7.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	2 500,0	Plac P3	Kontener	Przekazanie do odzysku lub/i do unieszkodliwiania
<i>Łączna ilość odpadów wytwarzanych w wyniku odzysku na instalacji odpadów wielkogabarytowych o kodzie 20 03 07 (odzysk R12) nie może przekroczyć 8 000 Mg/rok.</i>						
<b>Odpady powstałe w wyniku rozbiórki (mechaniczno-ręcznej) odpadów wielkogabarytowych o kodzie 20 03 07 (odzysk R12)</b>						
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>						
1.	19 12 02	Metale żelazne	400,0	Wydzielony boks na placu P3	luzem	Selektywna zbiórka, przekazanie do odzysku
2.	19 12 03	Metale nieżelazne	200,0	Wydzielony boks w hali sortowni	Luzem	Selektywna zbiórka, przekazanie do odzysku
3.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	200,0	Wydzielony boks na placu P1	luzem	Selektywna zbiórka, przekazanie do odzysku
4.	19 12 05	Szkło	300,0	Wydzielony boks na placu P2	Kontener	Selektywna zbiórka, przekazanie do odzysku
5.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	700,0	Wydzielony boks na placu P3	Luzem	Selektywna zbiórka, przekazanie do odzysku
6.	19 12 12	Inne odpady (frakcja palna)	3 000,0	Wydzielony boks na placu P3	kontener	Po rozdrobnieniu kierowana bezpośrednio na linię RDF lub przekazywane do odzysku
7.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	2 000,0	Plac P3	Kontener	Przekazywane do odzysku lub/i do unieszkodliwiania



<i>Łączna ilość odpadów wytwarzanych w wyniku rozbiórki mechaniczno-ręcznej o kodzie 20 03 07 (odzysk R12) nie może przekroczyć 4 000 Mg/rok.</i>						
<b>Odpady powstałe w wyniku biologicznego przetwarzania frakcji biodegradowalnej odpadów komunalnych (ex 19 12 12) (unieszkodliwianie D8)</b>						
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>						
1.	19 05 99	Inne niewymienione odpady „stabilizat”	21 770,0	Odpad nie jest magazynowany		Po uzyskaniu odpowiednich parametrów odpady mogą być: składowane D5 lub ponownie poddane waloryzacji na sicie o oczkach 20 mm (proces R12)
<b>Odpady powstałe w wyniku biologicznego przetwarzania frakcji biodegradowalnej odpadów komunalnych (19 05 99) – odpady po waloryzacji na sicie o wielkości oczek do 20 mm (odzysk R12)</b>						
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>						
1.	19 05 99	Inne niewymienione odpady („stabilizat”)	6 530,0	Odpad nie jest magazynowany		Nierozłożone lub nieulegające rozkładowi składniki masy kompostowej przekazywane do unieszkodliwienia w procesie D5.
2.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	15 250,0	Odpad nie jest magazynowany		Odpady po waloryzacji na sicie o prześwicie oczek o wielkości do 20 mm, przekazywane są do odzysku
<b>Odpady powstałe w wyniku kompostowania odpadów zielonych i odpadów biodegradowalnych (odzysk R3)</b>						
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>						
1.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych (zanieczyszczenia po oczyszczeniu )	2 600,0	Odpad nie jest magazynowany		Nierozłożone lub nieulegające rozkładowi składniki masy kompostowej przekazywane są do procesu unieszkodliwiania D5
2.	ex 19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	2 700,0	Odpad nie jest magazynowany		W przypadku nie uzyskania produktu (nawozu organicznego lub środka wspomagającego uprawę roślin) - kompost nieodpowiadający wymaganiom zostanie zakwalifikowany jako odpad i kierowany do odzysku
<i>Łączna ilość wytwarzanych odpadów w procesie kompostowania odpadów zielonych i odpadów biodegradowalnych (proces R3) o kodach 19 05 01 i ex 19 05 03 nie może przekroczyć 2 700 Mg/rok.</i>						
<b>Odpady powstałe w wyniku kompostowania odpadów zielonych i innych bioodpadów – proces waloryzacji produktu po zakończeniu kompostowania (odzysk R12)</b>						
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>						
1.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	270,0	Stanowisko doczyszczania stabilizatu	Pryzmy	Nierozłożone lub nieulegające rozkładowi składniki masy kompostowej przekazywane są do procesu unieszkodliwiania D5

2.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom	2 430,0	Stanowisko doczyszczania stabilizatu	Pryzmy	W przypadku nie uzyskania parametrów organicznego środka wspomagającego uprawę roślin, kompost nieodpowiadający wymaganiom zostanie zakwalifikowany jako odpad i będzie kierowany do odzysku
<b>Odpady powstałe w wyniku produkcji paliwa alternatywnego (odzysk R12)</b>						
<b>– instalacja wymagająca uzyskania pozwolenia zintegrowanego</b>						
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>						
1.	19 12 02	Metale żelazne	700,0	W hali obok separatora magnetycznego	Kontener	selektywna zbiórka, przekazanie do odzysku
2.	19 12 04	Tworzywa sztuczne	300,0	Poza halą, pod zadaszeniem	Kontener	selektywna zbiórka, przekazanie do odzysku lub unieszkodliwienie
3.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	22 000,0	Budynek magazynowy (magazyn RDF)	Paliwo będzie magazynowane w formie naturalnie usypanych przyzm	selektywna zbiórka, przekazanie do odzysku
4.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	3 000,0	Pod wiatłą hali	Boks	selektywna zbiórka, składowanie
5.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	130,0	Poza halą	Worek typu big-bag	selektywna zbiórka, unieszkodliwienie
<b>Odpady wytwarzane w ramach bieżącej eksploatacji maszyn i urządzeń</b>						
<b>Odpady niebezpieczne</b>						
1.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	2,0	Magazyn odpadów niebezpiecznych	Specjalistyczne pojemniki, beczki	selektywna zbiórka, przekazanie do odzysku lub unieszkodliwienia
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>						
2.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	1,0	Hala sortowni	Pojemniki plastikowe, big-bagi	selektywna zbiórka, przekazanie do odzysku
3.	17 04 05	Żelazo i stal	10,0	Hala sortowni	Pojemniki, kontenery	selektywna zbiórka, przekazanie do odzysku

Oznaczenie ex przy kodzie odpadów oznacza, że dany kod odpadów jest ograniczony do określonej frakcji.

### 3.3.2. Źródło powstawania, podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów

Tabela 7a.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka odpadów (źródło powstawania, skład chemiczny i właściwości <sup>1)</sup> odpadów)
<b>Odpady powstałe w wyniku mechaniczno-ręcznej segregacji odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki, o kodzie 20 01 39 - tworzywa sztuczne</b>			
<b>Odpady niebezpieczne</b>			
1.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Opakowania zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi lub zawierające ich resztki, opakowania po farbach, lakierach, po środkach ochrony roślin. Odpad stanowić będą polimery syntetyczne, metale, kwas siarkowy, węglowodory aromatyczne i alifatyczne. Odpady mogą mieć właściwości: łatwopalne [HP3], wybuchowe, drażniące [HP4], żrące [HP8], toksyczne, ekotoksyczne [HP14].
2.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	Zużyte pojemniki ciśnieniowe – spraye po lakierach do włosów, dezodorantach, odświeżaczach powietrza. Odpad stanowić będą aluminium, żelazo i jego stopy z węglem. Odpady mogą mieć właściwości: łatwopalne [HP3], wybuchowe, drażniące [HP4], żrące [HP8], ekotoksyczne [HP14].
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>			
3.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady stanowić będą zużyte opakowania z tworzyw sztucznych np.: uszkodzone worki, skrzynki z tworzyw sztucznych, folia opakowaniowa i itp. Odpady mają postać stałą, skład jest tożsamy z surowcem z którego zostały wykonane. Nie zawierają elementów i składników, które kwalifikują odpady jako odpady niebezpieczne.
4.	15 01 04	Opakowania z metali	Odpady stanowić będą zużyte opakowania z metali, tj. puszki, zakrętki itp. Odpady mają postać stałą, skład tożsamy z surowcem z którego zostały wykonane. Odpady nie zawierają substancji niebezpiecznych.
5.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Odpady stanowić będą zużyte opakowania wielomateriałowe, tj. kartony itp. Ich skład jest tożsamy z surowcem z jakiego zostały wykonane, np. papier, folia, aluminium. Odpady stałe, nie zawierają substancji niebezpiecznych.
6.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Odpady stanowić będą elementy tworzyw sztucznych. Tworzywa sztuczne składają się z polimerów syntetycznych lub zmodyfikowanych polimerów naturalnych oraz dodatków modyfikujących, takich jak np.: napelniacze proszkowe lub włókniste, stabilizatory termiczne, stabilizatory promieniowania UV, uniepalniacze, środki antystatyczne, środki spieniające, barwniki itp. Odpady te charakteryzują się długim rozkładem podczas składowania na składowisku, natomiast stanowią doskonałe materiały wtórne do ponownego przetworzenia. Odpady nie zawierają substancji niebezpiecznych.
7.	19 12 12	Inne odpady (frakcja palna kierowana bezpośrednio na linię RDF)	Odpady stanowić będą elementy tworzyw sztucznych, które ze względu na zanieczyszczenie lub postać nie mogą być wykorzystane. Tworzywa sztuczne składają się z polimerów syntetycznych lub zmodyfikowanych polimerów naturalnych oraz dodatków modyfikujących, takich jak np.: napelniacze proszkowe lub włókniste, stabilizatory termiczne, stabilizatory promieniowania UV, uniepalniacze, środki antystatyczne, środki spieniające, barwniki itp. Odpady te charakteryzują się długim rozkładem podczas składowania na składowisku, natomiast stanowią doskonałe materiały wtórne do ponownego przetworzenia. Odpady nie zawierają substancji niebezpiecznych.
8.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów (zanieczyszczenia)	Odpady stanowić będą zanieczyszczenia jak: mokry papier, odpady mineralne, itp. Odpady mają postać stałą, skład jest tożsamy z surowcem z którego zostały wykonane. Nie zawierają elementów i składników, które kwalifikują odpady jako odpady niebezpieczne.
<b>Odpady powstałe w wyniku mechaniczno-ręcznej segregacji odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki, o kodzie 15 01 06</b>			
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>			

1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady stanowiąc będą zużyte opakowania z papieru i tektury np. w postaci: kartonów, worków papierowych opakowaniowych zbiorczych, itp. Odpady mają postać stałą, skład jest tożsamy z surowcem z którego zostały wykonane. Nie zawierają elementów i składników, które kwalifikują odpady jako odpady niebezpieczne.
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady stanowiąc będą zużyte opakowania z tworzyw sztucznych np.: uszkodzone worki, skrzynki z tworzyw sztucznych, folia opakowaniowa i itp. Odpady mają postać stałą, skład jest tożsamy z surowcem z którego zostały wykonane. Nie zawierają elementów i składników, które kwalifikują odpady jako odpady niebezpieczne.
3.	15 01 04	Opakowania z metali	Odpady stanowiąc będą zużyte opakowania z metali tj. puszki, zakrętki itp. Odpady mają postać stałą, skład jest tożsamy z surowcem z którego zostały wykonane. Nie zawierają elementów i składników, które kwalifikują odpady jako odpady niebezpieczne.
4.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Odpady stanowiąc będą zużyte opakowania wielomateriałowe, tj. kartony itp. Ich skład jest tożsamy z surowcem z jakiego zostały wykonane, np. papier, folia, aluminium. Mają postać stałą. Nie zawierają elementów i składników, które kwalifikują odpady jako odpady niebezpieczne.
5.	19 12 12	Inne odpady (frakcja palna kierowana bezpośrednio na linię RDF)	Odpady stanowiąc będą elementy tworzyw sztucznych, papieru i tektury, folii które ze względu na zanieczyszczenie lub postać nie mogą być wykorzystane. Skład odpadów jest tożsamy z rodzajem materiału z którego jest wykonany. Odpady nie zawierają substancji niebezpiecznych.
6.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów (zanieczyszczenia)	Odpady stanowiąc będą zanieczyszczenia jak: mokry papier, odpady mineralne, itp. Odpady mają postać stałą, skład jest tożsamy z surowcem z którego zostały wykonane. Nie zawierają elementów i składników, które kwalifikują odpady jako odpady niebezpieczne.
<b>Odpady powstałe w wyniku ręcznej segregacji odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki, o kodzie 20 01 02</b>			
1.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Odpady stanowiąc będą zużyte opakowania szklane, np. słoiki, butelki, itp. Surowcem do produkcji szkła jest piasek kwarcowy oraz dodatki, najczęściej: węgiel sodu ( $\text{Na}_2\text{CO}_3$ ) i węgiel wapnia ( $\text{CaCO}_3$ ), topniki: tlenek boru ( $\text{B}_2\text{O}_3$ ) i tlenek ołowiu (II) ( $\text{PbO}$ ) oraz pigmenty, którymi są zazwyczaj tlenki metali przejściowych, kadmu, manganu i inne. Odpady mają postać stałą, nie zawierają substancji niebezpiecznych.
2.	15 12 05	Szkło	Odpady stanowiąc będą elementy szklane. Surowcem do produkcji szkła jest piasek kwarcowy oraz dodatki, najczęściej: węgiel sodu ( $\text{Na}_2\text{CO}_3$ ) i węgiel wapnia ( $\text{CaCO}_3$ ), topniki: tlenek boru ( $\text{B}_2\text{O}_3$ ) i tlenek ołowiu (II) ( $\text{PbO}$ ) oraz pigmenty, którymi są zazwyczaj tlenki metali przejściowych, kadmu, manganu i inne. Odpady mają postać stałą, nie zawierają substancji niebezpiecznych.
3.	19 12 12	Inne odpady (frakcja palna)	Odpady stanowiąc będą palne pozostałości w postaci kawałków papieru, tekstyliów, drewna, tworzyw sztucznych itp. Odpady mają postać stałą, skład jest tożsamy z surowcem z którego zostały wykonane. Nie zawierają elementów i składników, które kwalifikują odpady jako odpady niebezpieczne.
4.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów (zanieczyszczenia)	Odpady stanowiąc będą zanieczyszczenia jak: mokry papier, odpady mineralne, itp. Odpady mają postać stałą, skład jest tożsamy z surowcem z którego zostały wykonane. Nie zawierają elementów i składników, które kwalifikują odpady jako odpady niebezpieczne.
<b>Odpady powstałe w wyniku mechaniczno-ręcznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych o kodzie 20 03 01</b>			
<b>Odpady niebezpieczne</b>			
1.	19 12 11*	Inne odpady z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne, w tym; - lampy fluorescencyjne, - oleje i tłuszcze, - farby, tłuszcze, - leki cytostatyczne, - baterie i akumulatory, - zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne	Odpady stanowiąc będą odpady z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne, w tym: lampy fluorescencyjne, oleje i tłuszcze, farby, tłuszcze, leki cytostatyczne, baterie i akumulatory, zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne. Odpady mogą mieć właściwości: HP4 – drażniące – działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, HP5 – działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, HP7 - rakotwórcze, HP13 - uczulające, HP14 - ekotoksyczne.

<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>			
2.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady stanowiąc będą zużyte opakowania z papieru i tektury, np. w postaci: kartonów, worków papierowych opakowaniowych zbiorczych, itp. Odpady mają postać stałą, skład jest tożsamy z surowcem z którego został wykonany. Nie zawierają elementów i składników, które kwalifikują odpady jako odpady niebezpieczne.
3.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady stanowiąc będą zużyte opakowania z tworzyw sztucznych, np: uszkodzone worki, skrzynki z tworzyw sztucznych, folia opakowaniowa, itp. Odpady mają postać stałą, skład jest tożsamy z surowcem z którego został wykonany. Nie zawierają elementów i składników, które kwalifikują odpady jako odpady niebezpieczne.
4.	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpady stanowiąc będą zużyte opakowania z drewna, tj. uszkodzone skrzynki itp. Ich skład jest tożsamy z surowcem z jakiego zostały wykonane. Mają postać stałą. Nie zawierają elementów i składników, które kwalifikują odpady jako odpady niebezpieczne.
5.	15 01 04	Opakowania z metali	Odpady stanowiąc będą zużyte opakowania z metali, tj. puszki, zakrętki itp. Ich skład jest tożsamy z surowcem z jakiego zostały wykonane. Mają postać stałą. Nie zawierają elementów i składników, które kwalifikują odpady jako odpady niebezpieczne.
6.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Odpady stanowiąc będą zużyte opakowania wielomateriałowe, tj. kartony itp. Ich skład jest tożsamy z surowcem z jakiego zostały wykonane, np. papier, folia, aluminium. Mają postać stałą. Nie zawierają elementów i składników, które kwalifikują odpady jako odpady niebezpieczne.
7.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Odpady stanowiąc będą zużyte opakowania szklane, np. słoiki, butelki, itp. Surowcem do produkcji szkła jest piasek kwarcowy oraz dodatki, najczęściej: węgiel sodu (Na <sub>2</sub> CO <sub>3</sub> ) i węgiel wapnia (CaCO <sub>3</sub> ), topniki: tlenek boru (B <sub>2</sub> O <sub>3</sub> ) i tlenek ołowiu(II) (PbO) oraz pigmenty, którymi są zazwyczaj tlenki metali przejściowych, kadmu, manganu i inne. Odpady mają postać stałą, nie zawierają substancji niebezpiecznych.
8.	16 01 03	Zużyte opony	Odpad stanowi guma (kauczuk), kard (poliamid), poliester, stal, wiskoza lub włókno szklane. Odpad stały, nieodporny na wysoką temperaturę, nieprzepuszczalny dla wody, odpady nie posiadają właściwości niebezpiecznych.
9.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpad stanowiąc zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne, nie zawierające niebezpiecznych elementów, tj.: zużyte komputery, sterowniki, elektroniczne urządzenia typu kopiarki. Skład m.in.: tworzywa sztuczne (polietylen, polipropylen, polistyren, politereftalan etylu i inne), metale nieżelazne, np. miedź, aluminium i inne, żelazo, krzemionka, guma. Odpad stały, nietoksyczny, niestwarzający zagrożenia dla środowiska, nie wykazujący właściwości odpadów niebezpiecznych.
10.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Odpad stanowiąc elementy manganowo-cynkowe z elektrolitem alkalicznym, cynk, tlenek manganu (IV), wodorotlenek potasu, tworzywo sztuczne (polipropylen lub ebonit), stal, grafit. Odpady stały, nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych.
11.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	Odpad stanowiąc zużyte akumulatory stosowane w sterownikach, przyrządach pomiarowych, urządzeniach klimatyzacyjnych, aparatach itp. Skład: żelazo oraz inne metale, tworzywa sztuczne, grafit, elektrolity (kwasy, zasady, sole), tlenki metali. Odpad stały, nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych.
12.	19 12 01	Papier i tektura	Odpady stanowiąc będą papier i tektura. Papier wytworzony jest głównie z włókien organicznych - głównie celulozowych. Oprócz włókien organicznych w skład papieru wchodzi substancje niewłókniste takie jak: wypełniacze organiczne np.: skrobia ziemniaczana i wypełniacze nieorganiczne - mineralne: kaolin, talk, gips, kreda oraz substancje chemiczne typu hydrosulfit oraz barwniki. Wypełniacze poprawiają właściwości papieru (gładkość, samozerwalność, nieprzezroczystość, białość, odcień). Odpady mają postać stałą, nie zawierają substancji niebezpiecznych.

13.	19 12 02	Metale żelazne	Odpady stanowiąc będą elementy metalowe. Odpady mają postać stałą, nie zawierają substancji niebezpiecznych. Żelazo to najbardziej pospolity pierwiastek skorupy ziemskiej. Występuje on w licznych rudach, najczęściej w postaci tlenków (np. magnetyt, hematyt) oraz w niewielkich ilościach w stanie rodzimym. Jest miękkim, srebrzystobiałym, kowalnym i ciągliwym metalem. Stal stanowi stop żelaza z węglem (do 2,06% C) i in. pierwiastkami wprowadzonymi w celu uzyskania żądanych własności, obrabiany plastycznie, otrzymywany w procesach stalowniczych.
14.	19 12 03	Metale nieżelazne	Odpady stanowiąc będą elementy metalowe. W skład odpadów wchodzić będzie: aluminium, miedź, cynk, ołów. Odpady mają postać stałą, nie zawierają substancji niebezpiecznych.
15.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Odpady stanowiąc będą elementy tworzy sztucznych. Tworzywa sztuczne składają się z polimerów syntetycznych (wytworzonych sztucznie przez człowieka i niewystępujących w naturze) lub zmodyfikowanych polimerów naturalnych oraz dodatków modyfikujących, takich jak np. napelniacze proszkowe lub włókniste, stabilizatory termiczne, stabilizatory promieniowania UV, uniepalniacze, środki antystatyczne, środki spieniające, barwniki itp. Odpady te charakteryzują się długim rozkładem podczas składowania na składowisku natomiast stanowią doskonałe materiały wtórne do ponownego przetworzenia. Odpady mają postać stałą, nie zawierają substancji niebezpiecznych.
16.	19 12 05	Szkło	Odpady stanowiąc będą elementy szklane. Surowcem do produkcji szkła jest piasek kwarcowy oraz dodatki, najczęściej: węglan sodu ( $\text{Na}_2\text{CO}_3$ ) i węglan wapnia ( $\text{CaCO}_3$ ), topniki: tlenek boru ( $\text{B}_2\text{O}_3$ ) i tlenek ołowiu(II) ( $\text{PbO}$ ) oraz pigmenty, którymi są zazwyczaj tlenki metali przejściowych, kadmu, manganu i inne. Odpady mają postać stałą, nie zawierają substancji niebezpiecznych.
17.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	Odpady stanowiąc będą elementy drewniane. 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, hemiceluloza i lignina. Ponadto w drewnie występują także: cukier, białko, skrobia, garbniki, olejki eteryczne, guma oraz substancje mineralne, które po spaleniu dają popiół. Wyroby z drewna o ile nie są zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi i zaimpregnowane łatwo ulegają biodegradacji. Odpady mają postać stałą, nie zawierają substancji niebezpiecznych.
18.	19 12 08	Tekstylija	Odpady stanowiąc będą elementy tkanin i dzianin otrzymanych z przerobionych na przędzę surowców włókienniczych roślinnych, zwierzęcych lub chemicznych. Odpady mają postać stałą, nie zawierają substancji niebezpiecznych.
19.	19 12 12	Inne odpady (frakcja palna kierowana bezpośrednio na linię RDF)	Odpady stanowiąc będą palne pozostałości w postaci kawałków papieru, tekstyliów, drewna, tworzyw sztucznych itp. Odpady mają postać stałą, skład jest tożsamy z surowcem z którego zostały wykonane. Nie zawierają elementów i składników, które kwalifikują odpady jako odpady niebezpieczne.
20.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów, w tym frakcjonowania na sicie Frakcja <80 mm (frakcja podsitowa)	Odpady stanowiąc będą zmieszane substancje i przedmioty z mechanicznej obróbki odpadów, w tym frakcjonowania na sicie Frakcja <80 mm (frakcja podsitowa). Odpady mają postać stałą, nie zawierają substancji niebezpiecznych.
21.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów - w wyniku frakcjonowania na sicie Frakcja >80 mm /zanieczyszczenia po przesianiu na sicie/	Odpady stanowiąc będą zanieczyszczenia w procesie produkcji paliwa alternatywnego jak: mokry papier, odpady mineralne, itp. Odpady mają postać stałą, nie zawierają substancji niebezpiecznych.
<b>Odpady powstałe w wyniku mechaniczno-ręcznej segregacji odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki, o kodzie 20 01 01 – opakowania z papieru i tektury</b>			
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>			
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady stanowiąc będą zużyte opakowania z papieru i tektury np. w postaci: kartonów, worków papierowych opakowaniowych zbiorczych, itp. Odpady mają postać stałą, skład jest tożsamy z surowcem z którego został wykonany. Nie zawierają elementów i składników, które kwalifikują odpady jako odpady niebezpieczne, mają postać stałą.

2.	19 12 01	Papier i tektura	Odpady stanowiąc będą papier i tekturę. Papier wytworzony jest głównie z włókien organicznych - głównie celulozowych. Oprócz włókien organicznych w skład papieru wchodzi substancje niewłókniste takie jak: wypełniacze organiczne np.: skrobia ziemniaczana i wypełniacze nieorganiczne - mineralne: kaolin, talk, gips, kreda oraz substancje chemiczne typu hydrosulfit oraz barwniki. Wypełniacze poprawiają właściwości papieru (gładkość, samozewalność, nieprzezroczystość, białość, odcień). Odpady mają postać stałą, nie zawierają substancji niebezpiecznych.
3.	19 12 12	Inne odpady (frakcja palna kierowana bezpośrednio na linię RDF)	Odpady stanowiąc będą palne pozostałości w postaci kawałków papieru, tektury, tworzyw sztucznych itp. Odpady mają postać stałą, skład jest tożsamy z surowcem z którego został wykonany. Nie zawierają elementów i składników, które kwalifikują odpady jako odpady niebezpieczne.
4.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów, w wyniku frakcjonowania na sicie /zanieczyszczenia po sicie/	Odpady stanowiąc będą zanieczyszczenia jak: mokry papier, odpady mineralne, itp. Odpady mają postać stałą, skład jest tożsamy z surowcem z którego został wykonany. Nie zawierają elementów i składników, które kwalifikują odpady jako odpady niebezpieczne.
<b>Odpady powstałe w wyniku ręcznej obróbki odpadów 17 09 04 – zmieszane odpady z budowy</b>			
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>			
1.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	Odpady stanowiąc będą kawałki betonu, gruzu betonowego. Beton składa się z spoiwa (cement), kruszywa (piasek lub żwir) oraz wody. Odpady te nie zawierają elementów i składników, które kwalifikują odpady jako odpady niebezpieczne. Mają postać stałą.
2	17 01 02	Gruz ceglany	Odpady stanowiąc będą kawałki np. cegieł. W skład odpadów wchodzi: glina, wapno, piasek, cement oraz inne surowce mineralne. Odpady te nie zawierają elementów i składników, które kwalifikują odpady jako odpady niebezpieczne. Mają postać stałą.
3.	17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia	Odpady stanowiąc będą kawałki np. dachówek, elementów wyposażenia. W skład odpadów wchodzi: glina, wapno, piasek, cement oraz inne surowce mineralne. W produkcji wykorzystywane są; kwarc, skałki, kaolinit, tlenki aluminium, tytanu, cyrkonu i innych pierwiastków, węgliki, borki, azotki i siarczki. Odpady te nie zawierają elementów i składników, które kwalifikują odpady jako odpady niebezpieczne. Mają postać stałą.
4.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglano, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	Odpady stanowiąc będą zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglano oraz elementów ceramicznych. Charakterystykę poszczególnych odpadów przedstawiono powyżej.
5.	ex 17 01 80	Usunięte tynki	Odpady stanowiąc będą tynki, tapety, okleiny. Odpady mają postać stałą, skład jest tożsamy z surowcem z którego został wykonany. Nie zawierają elementów i składników, które kwalifikują odpady jako odpady niebezpieczne.
6.	17 02 01	Drewno	Odpady stanowiąc będą elementy drewniane. 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, hemiceluloza i lignina. Ponadto w drewnie występują także: cukier, białko, skrobia, garbniki, olejki eteryczne, guma oraz substancje mineralne, które po spaleniu dają popiół. Wyroby z drewna, o ile nie są zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi i zaimpregnowane, łatwo ulegają biodegradacji. Odpady mają postać stałą, nie zawierają substancji niebezpiecznych.
7.	17 02 02	Szkło	Odpady stanowiąc będą elementy szklane. Surowcem do produkcji szkła jest piasek kwarcowy oraz dodatki, najczęściej: węgiel sodu ( $\text{Na}_2\text{CO}_3$ ) i węgiel wapnia ( $\text{CaCO}_3$ ), topniki: tlenek boru ( $\text{B}_2\text{O}_3$ ) i tlenek ołowiu (II) ( $\text{PbO}$ ) oraz pigmenty, którymi są zazwyczaj tlenki metali przejściowych, kadmu, manganu i inne. Odpady mają postać stałą, nie zawierają substancji niebezpiecznych.

8.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	Odpady stanowiąc będą elementy tworzy sztucznych. Tworzywa sztuczne składają się z polimerów syntetycznych (wytworzonych sztucznie przez człowieka i niewystępujących w naturze) lub zmodyfikowanych polimerów naturalnych oraz dodatków modyfikujących takich jak np. napelnicze proszkowe lub włókniste, stabilizatory termiczne, stabilizatory promieniowania UV, uniepalniacze, środki antystatyczne, środki spieniające, barwniki itp. Odpady te charakteryzują się długim rozkładem podczas składowania na składowisku natomiast stanowią doskonałe materiały wtórne do ponownego przetworzenia. Odpady mają postać stałą, nie zawierają substancji niebezpiecznych.
9.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	Odpady stanowiąc będą elementy wykonane z miedzi, mosiądzu, brązu. Odpady mają postać stałą, skład jest tożsamy z surowcem z którego zostały wykonane. Nie zawierają elementów i składników, które kwalifikują odpady jako odpady niebezpieczne.
10.	17 04 02	Aluminium	Odpady stanowiąc będą elementy wykonane z aluminium. Aluminium w czystej postaci jest bardzo miękkim materiałem, dlatego wprowadza się odpowiednie składniki stopowe jak np. miedź, krzem, magnez, mangan, czy cynk. Odpady mają postać stałą, nie zawierają substancji niebezpiecznych.
11.	17 04 05	Żelazo i stal	Odpady stanowiąc będą zużyte elementy instalacji i urządzeń technicznych (złom). Odpady nie zawierają substancji niebezpiecznych. Żelazo to najbardziej pospolity pierwiastek skorupy ziemskiej. Występuje on w licznych rudach, najczęściej w postaci tlenków (np. magnetyt, hematyt) oraz w niewielkich ilościach w stanie rodzimym. Jest miękkim, srebrzystobiałym, kowalnym i ciągliwym metalem. Stal stanowi stop żelaza z węglem (do 2,06% C) i in. pierwiastkami wprowadzonymi w celu uzyskania żądanych własności, obrabiany plastycznie, otrzymywany w procesach stalowniczych. Odpady mają postać stałą.
12.	19 12 12	Inne odpady (frakcja palna)	Odpady stanowiąc będą palne pozostałości w postaci kawałków papieru, tekstyliów, drewna, tworzyw sztucznych itp. Odpady mają postać stałą, skład jest tożsamy z surowcem z którego zostały wykonane. Nie zawierają elementów i składników, które kwalifikują odpady jako odpady niebezpieczne.
13.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (powstałe z ręcznej obróbki)	Odpady stanowiąc będą zanieczyszczenia, tj.: zanieczyszczony papier, tworzywa sztuczne, drewno, nienadające się do recyklingu i kierowane na linię RDF. Odpady mają postać stałą, skład jest tożsamy z surowcem z którego został wykonany. Nie zawierają elementów i składników, które kwalifikują odpady jako odpady niebezpieczne.

**Odpady powstałe w wyniku rozbiórki (mechaniczno-ręcznej) odpadów wielkogabarytowych o kodzie 20 03 07**

**Odpady inne niż niebezpieczne**

1.	19 12 02	Metale żelazne	Odpady stanowiąc będą elementy metalowe. Odpady nie zawierają substancji niebezpiecznych. Żelazo to najbardziej pospolity pierwiastek skorupy ziemskiej. Występuje on w licznych rudach, najczęściej w postaci tlenków (np. magnetyt, hematyt) oraz w niewielkich ilościach w stanie rodzimym. Jest miękkim, srebrzystobiałym, kowalnym i ciągliwym metalem. Stal stanowi stop żelaza z węglem (do 2,06% C) i in. pierwiastkami wprowadzonymi w celu uzyskania żądanych własności, obrabiany plastycznie, otrzymywany w procesach stalowniczych. Odpady mają postać stałą.
2.	19 12 03	Metale nieżelazne	Odpady stanowiąc będą elementy metalowe. W skład odpadów wchodzić będzie: aluminium, miedź, cynk, ołów. Odpady mają postać stałą, nie zawierają substancji niebezpiecznych.
3.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Odpady stanowiąc będą elementy tworzyw sztucznych. Tworzywa sztuczne składają się z polimerów syntetycznych wytworzonych sztucznie lub zmodyfikowanych polimerów naturalnych oraz dodatków modyfikujących, takich jak np. napelnicze proszkowe lub włókniste, stabilizatory termiczne, stabilizatory promieniowania UV, uniepalniacze, środki antystatyczne, środki spieniające, barwniki itp. Odpady te charakteryzują się długim rozkładem podczas składowania na składowisku natomiast stanowią doskonałe materiały wtórne do ponownego przetworzenia. Odpady mają postać stałą, nie zawierają substancji niebezpiecznych.



4.	19 12 05	Szkło	Odpady stanowiąc będą elementy szklane. Surowcem do produkcji szkła jest piasek kwarcowy oraz dodatki, najczęściej: węgiel sodu ( $\text{Na}_2\text{CO}_3$ ) i węgiel wapnia ( $\text{CaCO}_3$ ), topniki: tlenek boru ( $\text{B}_2\text{O}_3$ ) i tlenek ołowiu (II) ( $\text{PbO}$ ) oraz pigmenty, którymi są zazwyczaj tlenki metali przejściowych, kadmu, manganu i inne. Odpady mają postać stałą, nie zawierają substancji niebezpiecznych.
5.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	Odpady stanowiąc będą elementy drewniane. 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, hemiceluloza i lignina. Ponadto w drewnie występują także: cukier, białko, skrobia, garbniki, olejki eteryczne, guma oraz substancje mineralne, które po spaleniu dają popiół. Wyroby z drewna o ile nie są zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi i zaimpregnowane łatwo ulegają biodegradacji. Odpady mają postać stałą, nie zawierają substancji niebezpiecznych.
6.	19 12 12	Inne odpady (frakcja palna kierowana bezpośrednio na linię RDF)	Odpady stanowiąc będą zanieczyszczone elementy z tworzywa sztucznego, drewna, tekstyliów itp. Elementy te mają właściwości palne a nie nadają się do wykorzystania ze względu na zanieczyszczenie. Skład poszczególnych rodzajów odpadów jest tożsamy z surowcem z jakiego jest wykonany. Odpady mają postać stałą, nie zawierają substancji niebezpiecznych.
7.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - w wyniku frakcjonowania na sicie (zanieczyszczenia po sicie)	Odpady stanowiąc będą zanieczyszczenia jak: mokry papier, odpady mineralne, itp. Odpady mają postać stałą, skład jest tożsamy z surowcem z którego został wykonany. Nie zawierają elementów i składników, które kwalifikują odpady jako odpady niebezpieczne.
<b>Odpady powstałe w wyniku biologicznego przetwarzania frakcji biodegradowalnej odpadów komunalnych (ex 19 12 12)</b>			
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>			
1.	19 05 99	Inne niewymienione odpady „stabilizat”	Odpady stanowiąc będą stabilizat po stabilizacji tlenowej frakcji biodegradowalnej odpadów zmieszanych nierozłożone składniki masy kompostowej mogącej zawierać zanieczyszczenia w postaci szkła, metali, drewna, kamieni, ponadto zbyt wysokie stężenia metali ciężkich, azotu, fosforu, potasu, wapnia, przez co nie spełnia wymagań dla kompostu. Nie zawierają elementów i składników, które kwalifikują odpady jako odpady niebezpieczne. Mają postać stałą.
<b>Odpady powstałe w wyniku biologicznego przetwarzania frakcji biodegradowalnej odpadów komunalnych (19 05 99) (odzysk R12) – waloryzacja na sicie o wielkości oczek do 20 mm</b>			
1.	19 05 99	Inne niewymienione odpady („stabilizat”)	Odpady stanowiąc będą frakcją nadsitową (> 20 mm), wytwarzaną na sitach w ostatnim procesie w instalacji stabilizacji tlenowej frakcji biodegradowalnej odpadów zmieszanych. Będą to nierozłożone lub nieulegające rozkładowi składniki masy kompostowej – zanieczyszczenia, tj. np. drewno, szkło, kamienie, tworzywa sztuczne itp. - wydzielane ze stabilizatów w procesie ich oczyszczania (separacji zanieczyszczeń w procesie przesiewania i oddzielania szkła, kamieni, folii i innych). Nie zawierają elementów i składników, które kwalifikują odpady jako odpady niebezpieczne. Mają postać stałą.
2.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	Odpady stanowiąc będą frakcją podsitową (<20 mm), wytwarzaną na sitach w ostatnim procesie w instalacji stabilizacji tlenowej frakcji biodegradowalnej odpadów zmieszanych. Będzie to mieszanina substancji organicznej i związków azotu, fosforu, potasu, ponadto mogąca zawierać zanieczyszczenia tj.: chrom, kadm, nikiel, ołów, rtęć w ilościach wyższych niż dopuszczalne wartości określone dla nawozów organicznych i organicznych środków uprawy roślin. Nie zawierają elementów i składników, które kwalifikują odpady jako odpady niebezpieczne. Mają postać stałą.
<b>Odpady powstałe w wyniku kompostowania odpadów zielonych i odpadów biodegradowalnych (odzysk R3)</b>			
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>			
1.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych (pozostałości zanieczyszczeń po oczyszczeniu stabilizatu)	Będą to nierozłożone składniki masy kompostowej zawierające zanieczyszczenia w postaci drewna, kamieni, trudno rozkładalnych łodyg, korzeni itp. Nie zawierają elementów i składników, które kwalifikują odpady jako odpady niebezpieczne. Mają postać stałą.

2.	ex 19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	Będzie to mieszanina substancji organicznej i związków azotu, fosforu, potasu, ponadto mogąca zawierać zanieczyszczenia, tj.: chrom, kadm, nikiel, ołów, rtęć w ilościach wyższych niż dopuszczalne wartości określone dla nawozów organicznych i organicznych środków uprawy roślin. Nie zawierają elementów i składników, które kwalifikują odpady jako odpady niebezpieczne. Mają postać stałą.
<b>Odpady powstałe w wyniku kompostowania odpadów zielonych i innych bioodpadów – proces waloryzacji produktu po zakończeniu kompostowania (proces R12)</b>			
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>			
1.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych (pozostałości zanieczyszczeń po oczyszczeniu stabilizatu)	Odpady stanowiąc będą frakcją nadsitową (>20 mm), wytwarzaną na sitach w procesie w instalacji kompostowania odpadów zielonych (...). Będą to nierozłożone składniki masy kompostowej zawierające zanieczyszczenia w postaci drewna, kamieni, trudno rozkładalnych łodyg, korzeni itp. Nie zawierają elementów i składników, które kwalifikują odpady jako odpady niebezpieczne. Mają postać stałą.
2.	ex 19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	Odpady stanowiąc będą frakcją podsitową (<20 mm), wytwarzaną na sitach w ostatnim procesie w instalacji kompostowania odpadów zielonych (...). Będzie to mieszanina substancji organicznej i związków azotu, fosforu, potasu, ponadto mogąca zawierać zanieczyszczenia, tj.: chrom, kadm, nikiel, ołów, rtęć w ilościach wyższych niż dopuszczalne wartości określone dla nawozów organicznych i organicznych środków uprawy roślin. Nie zawierają elementów i składników, które kwalifikują odpady jako odpady niebezpieczne. Mają postać stałą.
<b>Odpady powstałe w wyniku produkcji paliwa alternatywnego</b>			
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>			
1.	19 12 02	Metale żelazne	Odpady stanowiąc będą elementy metalowe usunięte na separatorze magnetycznym. W składzie chemicznym dominuje żelazo. Odpady te zawierają również węgiel, a także pierwiastki takie jak np. chrom, nikiel, mangan, wolfram, miedź, molibden, tytan. Odpady nie zawierają składników kwalifikujących je jako odpady niebezpieczne. Mają postać stałą.
2.	19 12 04	Tworzywa sztuczne	Odpady stanowiąc będą elementy tworzywa sztucznego z PCV usunięte na separatorze optycznym. W składzie chemicznym odpady zawierają chlor. Odpady nie zawierają składników kwalifikujących je jako odpady niebezpieczne. Mają postać stałą.
3.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	Paliwa alternatywne to odpowiednio wysortowane i przetworzone odpady, które charakteryzują się potencjałem energetycznym. Aby rozdrobnione odpady można było uznać za paliwo alternatywne (RDF) muszą one spełnić określone warunki dotyczące ich własności fizyko-chemicznych. Najbardziej znaczące z nich to odpowiednia wartość kaloryczna oraz wilgotność, stopień rozdrobnienia (maksymalnie 30 mm) oraz maksymalna zawartość chloru na poziomie 0,7%. Skład i właściwości fizyko-chemiczne paliwa alternatywnego będzie zależna od składu odpadów zastosowanych w jego produkcji. Kaloryczność paliwa RDF może wahać się w zależności od składu odpadów od minimum 10 MJ/kg do maksymalnie 18,2 MJ/kg. Wilgotność paliwa RDF w zależności od składu odpadów oraz warunków atmosferycznych będzie wahała się od 45% – 10%. Granulacja paliwa alternatywnego RDF będzie wynosiła ok. 30-40 mm natomiast jego ciężar nasypowy luzem szacowany jest na ok. 220-230 kg/m <sup>3</sup> . Odpady nie zawierają składników kwalifikujących je jako odpady niebezpieczne. Mają postać stałą.
4.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Odpady stanowiąc będą zanieczyszczenia po produkcji paliwa alternatywnego w postaci frakcji ciężkiej i lekkiej. Odpady stanowiąc mogą zanieczyszczenia mineralne, folie itp. Odpady nie zawierają składników kwalifikujących je jako odpady niebezpieczne. Mają postać stałą.
5.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Odpady stanowiąc będą pył zatrzymany na zespole filtracyjnym z separatora optycznego oraz z odpylania stref wzmoczonego pylenia podczas produkcji paliwa. Odpady nie zawierają składników kwalifikujących je jako odpady niebezpieczne. Mają postać stałą.
<b>Odpady wytwarzane w ramach bieżącej eksploatacji maszyn i urządzeń</b>			
<b>Odpady niebezpieczne</b>			

1.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpady powstają w wyniku eksploatacji maszyn i urządzeń mechanicznych. Odpad stanowić będzie mieszanina przetworzonych olejów powstających w wyniku wymiany olejów w eksploatowanych urządzeniach i pojazdach (mieszania węglowodorów alifatycznych i aromatycznych). Odpady mogą mieć właściwości: łatwopalne [HP3], szkodliwe, toksyczne, ekotoksyczne [HP14].
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>			
2.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpady stanowią zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne, nie zawierające niebezpiecznych elementów, tj. zużyte komputery, sterowniki, elektroniczne urządzenia. Odpad stanowić będą tworzywa sztuczne (polietylen, polipropylen, polistyren, politereftalan etylu i inne), metale nieżelazne (miedź, aluminium i inne), żelazo, krzemionka, guma. Odpad stały, nietoksyczny, nie zawierający składników kwalifikujących je jako odpady niebezpieczne.
3.	17 04 05	Żelazo i stal	Odpady stanowiąc będą zużyte elementy instalacji i urządzeń technicznych (złom). Odpad zawierał będzie związki żelaza. Odpad stały, nietoksyczny, nie zawierający składników kwalifikujących je jako odpady niebezpieczne.

<sup>1)</sup> 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.

3.3.3. Wszystkie odpady powstające w wyniku działalności instalacji magazynowane są selektywnie w wyznaczonych do tego celu miejscach, odpowiednio opisanych (kod, nazwa odpadu) i zabezpieczonych przed dostępem osób postronnych, a następnie przekazywane firmom specjalistycznym posiadającym wymagane prawem zezwolenia.  
Transport odpadów odbywać się będzie środkami transportu podmiotów zewnętrznych posiadających stosowne decyzje.

### 3.3.4. Warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego

Tabela nr 7b

Lp.	Nazwa obiektu	Warunki przeciwpożarowe
1.	Budynek administracyjno-socjalny „WAGI”	<ul style="list-style-type: none"> <li>– obiekt tworzy jedną strefę pożarową,</li> <li>– zewnętrzna sieć hydrantowa nadziemna,</li> <li>– przeznaczenie i sposób użytkowania określony jako ZLIII,</li> <li>– obiekt wyposażony w zewnętrzną sieć hydrantową nadziemną,</li> <li>– klasa odporności ogniowej – klasa D.</li> </ul>
2.	Budynek garażowo - warsztatowy	<ul style="list-style-type: none"> <li>– główny przeciwpożarowy wyłącznik prądu znajduje się przy głównym wejściu do obiektu,</li> <li>– wszystkie pomieszczenia wentylowane grawitacyjnie,</li> <li>– przeznaczenie i sposób użytkowania określony jako PM,</li> <li>– obiekt tworzy jedną strefę pożarową,</li> <li>– obiekt wyposażony w zewnętrzną sieć hydrantową nadziemną,</li> <li>– klasa odporności ogniowej – klasa E.</li> </ul>
3.	Wiata garażowa	<ul style="list-style-type: none"> <li>– główny przeciwpożarowy wyłącznik prądu znajduje się przy przyłączy energetycznym do obiektu,</li> <li>– przeznaczenie i sposób użytkowania określony jako PM,</li> <li>– obiekt tworzy jedną strefę pożarową,</li> <li>– obiekt wyposażony w zewnętrzną sieć hydrantową nadziemną,</li> <li>– klasa odporności ogniowej – klasa E.</li> </ul>

4.	Pomieszczenie socjalne - Kontenery	<ul style="list-style-type: none"> <li>- główny przeciwpożarowy wyłącznik prądu znajduje się przy przyłączy energetycznym obiektu,</li> <li>- przeznaczenie i sposób użytkowania określony jako ZLIII,</li> <li>- obiekt tworzy jedną strefę pożarową,</li> <li>- obiekt wyposażony w zewnętrzną sieć hydrantową nadziemną,</li> <li>- klasa odporności ogniowej – klasa D.</li> </ul>
5.	Budynek hala sortowni odpadów – instalacja do mechanicznego przetwarzania odpadów oraz instalacja do produkcji paliwa alternatywnego RDF	<ul style="list-style-type: none"> <li>- w części produkcji paliwa alternatywnego instalacja wyposażona w system wykrywania i gaszenia iskier wraz z centralą BM6,</li> <li>- przeznaczenie i sposób użytkowania określony jako PM,</li> <li>- obiekt tworzy jedną strefę pożarową,</li> <li>- obiekt wyposażony w zewnętrzną sieć hydrantową podziemną,</li> <li>- klasa odporności ogniowej – klasa E.</li> </ul>
6.	Stacja pozyskiwania i obróbki biogazu	<ul style="list-style-type: none"> <li>- obiekt wyposażony w czujniki przeciwpożarowe i stężenia metanu oraz centralę ostrzegawczą Gazex,</li> <li>- przeznaczenie i sposób użytkowania określony jako PM,</li> <li>- obiekt tworzy jedną strefę pożarową,</li> <li>- obiekt wyposażony w wewnętrzną instalację hydrantową,</li> <li>- klasa odporności ogniowej – klasa E.</li> </ul>
7.	Hala magazynowa paliwa alternatywnego RDF	<ul style="list-style-type: none"> <li>- obiekt wyposażony w główny przeciwpożarowy wyłącznik prądu,</li> <li>- przeznaczenie i sposób użytkowania określony jako PM,</li> <li>- obiekt tworzy jedną strefę pożarową,</li> <li>- obiekt wyposażony w wewnętrzną instalację hydrantową, zewnętrzną sieć hydrantową podziemną oraz zbiornik na potrzeby przeciwpożarowe z czerpnią,</li> <li>- klasa odporności ogniowej – klasa E.</li> </ul>
8.	Kompostownia, instalacja stabilizacji, kontener z silnikami	<ul style="list-style-type: none"> <li>- obiekt wyposażony w główny przeciwpożarowy wyłącznik prądu,</li> <li>- przeznaczenie i sposób użytkowania określony jako PM,</li> <li>- obiekt tworzy jedną strefę pożarową,</li> <li>- obiekt wyposażony w zewnętrzną sieć hydrantową nadziemną oraz zbiornik na potrzeby przeciwpożarowe z czerpnią,</li> <li>- klasa odporności ogniowej – klasa E.</li> </ul>

### Wykaz stref pożarowych

Tabela nr 7c

Lp.	Rodzaj i nazwa obiektu	Pomieszczenie występujące w obiekcie	Powierzchnia użytkowa [m <sup>2</sup> ]	Numer strefy	Obliczone obciążenie ogniowe [MJ/m <sup>2</sup> ]	Elementy konstrukcyjne obiektu
1.	Budynek administracyjno-socjalny „WAGI” A	Pomieszczenie biurowo-socjalne	131,37	STREFA I	do 500	Budynek o konstrukcji murowanej, stropodach betonowy. Elementy niepalne
2.	Budynek hali sortowni odpadów E	Powierzchnie produkcyjne	2 372,64	STREFA II	193,15	Ściany i stropy żelbetowe prefabrykowane, występują elementy stalowe. Elementy niepalne
3.	Plac składowy P1	Powierzchnie składowe	1500,00	STREFA III	3200	Nie dotyczy
4.	Plac składowy P2	Powierzchnie składowe	650,0	STREFA IV	3024	Nie dotyczy

5.	Plac składowy P3	Powierzchnie składowe	500,0	STREFA V	3190	Nie dotyczy
6.	Budynek magazynu paliw alternatywnych RDF K	Pomieszczenie magazynowe	596,00	STREFA VI	3472,28	Ściany i stropy żelbetowe prefabrykowane, występują elementy stalowe. Elementy niepalne
7.	Budynek warsztatowo-garażowy D	Powierzchnie produkcyjne	153,29	STREFA VII	do 500	Ściany i stropy żelbetowe prefabrykowane, występują elementy stalowe. Elementy niepalne
8.	Stacja transformatorowa ST1	Powierzchnie produkcyjne	18,80	STREFA VIII	do 500	Ściany i stropy żelbetowe prefabrykowane, występują elementy stalowe. Elementy niepalne
9.	Stacja transformatorowa ST2	Powierzchnie technologiczne	21,72	STREFA IX	do 500	Ściany i stropy żelbetowe prefabrykowane, występują elementy stalowe. Elementy niepalne
10.	Pole składowe	Kwatera 1, 2a, 2b, 3	5000	-	powyżej 4000	Obiekt budowlany
11.	Kompostownia odpadów zielonych	Powierzchnie składowe materiałów zielonych i frakcji BIO	4200	STREFA X	do 200	Nie dotyczy

Drogę pożarową dla obiektu stanowi wewnętrzna droga przebiegająca obwodowo wokół obiektów i placów składowych, tj. droga o nawierzchni utwardzonej i szerokości 4 m. Droga wewnętrzna przebiegająca wzdłuż każdego z boków budynku umożliwia swobodny przejazd pojazdów pożarniczych.

W przedsiębiorstwie występują następujące źródła wody:

- miejska sieć wodociągowa przeznaczona do celów technologicznych i sanitarnych,
- sieć hydrantów zewnętrznych,
- zbiornik wodny usytuowany na placu przedsiębiorstwa, o pojemności 920 m<sup>3</sup>.

Do zewnętrznego gaszenia pożaru obiektów (stref pożarowych) w Regionalnym Centrum Gospodarki Odpadami – Nysa, w miejscowości Domaszkowice, zapotrzebowanie wody wynosi 60 dm<sup>3</sup>/s.

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

- utrzymywanie urządzeń technologicznych w należytym stanie technicznym,
- prowadzenie bieżącej kontroli i konserwacji urządzeń,
- zapobieganie awariom,

- przestrzeganie zasad prawidłowej eksploatacji i konserwacji urządzeń,
- przeprowadzanie systematycznych szkoleń pracowników zajmujących się gospodarką odpadami,
- selektywna zbiórka odpadów,
- prowadzenie ścisłej ewidencji wytwarzanych i przyjmowanych odpadów,
- zakup lamp o podwyższonym okresie trwałości,
- przestrzeganie zasad właściwej eksploatacji baterii i akumulatorów pozwalającej na maksymalne przedłużenie czasu ich żywotności,
- racjonalne gospodarowanie materiałami,
- właściwe planowanie zakupów materiałów,
- prawidłowe prowadzenie procesów przetwarzania odpadów,
- zamontowanie systemu wizyjnego.

### 3.4. Ilość wykorzystywanej wody

Zakład na składowisku wykorzystuje wodę z sieci wodociągowej, na podstawie odrębnej umowy cywilno-prawnej. Woda na potrzeby technologiczne wykorzystywana jest do sporządzania roztworu dezynfekcyjnego do brodzika dezynfekcyjnego oraz na stanowisku mycia sprzętu do mycia pracującego na składowisku sprzętu i kontenerów opróżnionych z odpadów. Przewiduje się, że do tych celów wykorzystywana zostanie woda w ilości ok. 113 m<sup>3</sup>/rok.

Ilość zużywanej wody na potrzeby technologiczne w instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego do biologicznego przetwarzania frakcji biodegradowalnej odpadów komunalnych, tj. w biofiltrze z płuczką wodną, będzie wynosiła 1 300 m<sup>3</sup>/rok.

### 3A. Ilość, stan i skład ścieków powstających w wyniku eksploatacji instalacji

Ścieki przemysłowe powstające na terenie składowiska to:

- odcieki z obecnie eksploatowanych kwater nr 1, 2a i 2b oraz nowej kwatery nr 3 składowiska odprowadzane są do głównego zbiornika odcieków, następnie do górnego zbiornika odcieków i dalej na kwatery (poletka) podczyszczalni hydrobotanicznej, skąd następuje przepływ do dolnego zbiornika odcieku i recyrkulacja nadmiaru odcieków na kwaterę lub do górnego zbiornika.

W przypadku braku takich możliwości nadmiar ten wywożony jest do oczyszczalni ścieków.

Ilość powstających odcieków z obecnie eksploatowanych kwater (1, 2a i 2b) szacuje się na  $Q_{srr} = 16610 \text{ m}^3/\text{rok}$  ( $Q_{srd} = 45 \text{ m}^3/\text{dobę}$ ); natomiast ilość odcieków z kwatery nr 3 szacuje się na  $Q_{srr} = 4980 \text{ m}^3/\text{rok}$  ( $Q_{srd} = 13,64 \text{ m}^3/\text{dobę}$ ), o stanie i składzie określonym w tabeli nr 8:

Tabela nr 8

Lp.	Parametr	Wartość
1.	Odczyn	6,5-9,0 pH
2.	ChZT <sub>Cr</sub>	1700 mg/dm <sup>3</sup>
3.	BZT <sub>5</sub>	1600 mgO <sub>2</sub> /dm <sup>3</sup>
4.	Zawiesiny ogólne	500 mg/dm <sup>3</sup>
5.	Fosfor ogólny	5,0 mg/dm <sup>3</sup>
6.	Azot ogólny	30,0 mg/dm <sup>3</sup>
7.	Przewodność elektrolityczna właściwa	15 000 μS/cm
8.	Ogólny węgiel organiczny	900 mgC/dm <sup>3</sup>
9.	Miedź	1 mgCu/dm <sup>3</sup>
10.	Ołów	1 mgPb/dm <sup>3</sup>

11.	Kadm	0,4* mgCd/dm <sup>3</sup>
12.	Cynk	5 mgZn/dm <sup>3</sup>
13.	Rtęć	0,06* mgHg/dm <sup>3</sup>
14.	Chrom <sup>+6</sup>	0,2 mgCr/dm <sup>3</sup>
15.	WWA	0,2 mgC/dm <sup>3</sup>

Objaśnienia:

[\*] średnia dobowa

Jako punkt kontrolny jakości ścieków z kwater składowiska ustala się zbiornik główny.

- ścieki przemysłowe z instalacji do biologicznego przetwarzania frakcji biodegradowalnej odpadów komunalnych, stanowiące mieszaninę odcieków z tuneli stabilizacji oraz ścieki z biofiltra z płuczką wodną w ilości  $Q=1\ 300\ \text{m}^3/\text{rok}$ , o stanie i składzie określonym w tabeli nr 9:

Tabela nr 9

Lp.	Parametr	BAT-AEL
1.	Arsen (wyrażony jako As)	0,05 mg/l
2.	Kadm (wyrażony jako Cd)	0,05 mg/l
3.	Chrom (wyrażony jako Cr)	0,15 mg/l
4.	Miedź (wyrażona jako Cu)	0,5 mg/l
5.	Ołów (wyrażony jako Pb)	0,1 mg/l
6.	Nikiel (wyrażony jako Ni)	0,5 mg/l
7.	Rtęć (wyrażona jako Hg)	5 µg/l
8.	Cynk (wyrażony jako Zn)	1 mg/l

Jako punkt kontrolny jakości ścieków z instalacji do biologicznego przetwarzania frakcji biodegradowalnej odpadów komunalnych ustala się punkt kontrolny zlokalizowany na rurociągu, tj. przed odprowadzeniem ścieków do górnego zbiornika odcieków.

- wody odciekowe z placów dojrzewania oraz waloryzacji stabilizatu/kompostu oraz wody opadowe placów i dróg technologicznych w ilości  $Q=1260\ \text{m}^3/\text{rok}$ , o stanie i składzie, określonym w tabeli nr 10.
- ścieki pochodzące ze stanowiska mycia sprzętu, pojazdów i kontenerów po podczyszczeniu na osadnikach i filtrze koksowym odprowadzane są do dolnego zbiornika odcieków. Ilość powstających ścieków szacuje się na  $Q_{\text{sr}}=138\ \text{m}^3/\text{rok}$  ( $Q_{\text{sr,d}}=0,38\ \text{m}^3/\text{dobę}$ ),
- ścieki z mycia powierzchni pod wiatą odprowadzane są na stanowisko mycia sprzętu i kontenerów, skąd po podczyszczeniu na osadnikach i filtrze koksowym odprowadzane są do dolnego zbiornika odcieków. Ilość powstających ścieków szacuje się na  $Q_{\text{sr}}=6\ \text{m}^3/\text{rok}$ , o stanie i składzie, określonym w tabeli nr 10.
- ścieki z brodzika dezynfekcyjnego pojazdów – w miarę potrzeb, wywożone są wozem asenizacyjnym na kwaterę składowania lub na oczyszczalnię ścieków. Ilość powstających ścieków szacuje się na  $Q_{\text{sr}}=4\ \text{m}^3/\text{rok}$  ( $Q_{\text{sr,d}}=0,01\ \text{m}^3/\text{dobę}$ ), o stanie i składzie określonym w tabeli nr 10,
- ścieki przemysłowe (kondensat z odwadniania gazu składowiskowego), będą powstawały w ilości  $18\ \text{m}^3/\text{rok}$ . Ścieki te kierowane będą na kwaterę, o stanie i składzie, określonym w tabeli nr 10,
- wody opadowe i roztopowe z dróg i placów utwardzonych (ze stacji tankowania paliwa, z terenu pod wiatą garażową po podczyszczeniu na osadniku i filtrze) odprowadzane są do zbiornika dolnego.

Tabela nr 10

Lp.	Parametr	Wartość
1.	Odczyn	6,5-9,0 pH
2.	ChZT <sub>Cr</sub>	1700 mg/dm <sup>3</sup>
3.	BZT <sub>5</sub>	1600 mgO <sub>2</sub> /dm <sup>3</sup>
4.	Zawiesiny ogólne	500 mg/dm <sup>3</sup>
5.	Fosfor ogólny	5,0 mg P /dm <sup>3</sup>
6.	Azot ogólny	30,0 mg N /dm <sup>3</sup>

Jako punkt kontrolny jakości ścieków zmieszanych ustaląm zbiornik górny.

Ścieki przemysłowe pochodzące z: tuneli stabilizacji/kompostowania i biofiltra z płuczką wodną oraz wody odciekowe pochodzące z placów dojrzewania i waloryzacji stabilizatu/kompostu oraz wody opadowe z placów i dróg technologicznych odprowadzane są przez osadnik do istniejącego górnego zbiornika odcieku.

Wody opadowe:

- z budynku magazynowego paliwa alternatywnego oraz z drogi dojazdowej do magazynu są odprowadzane za pomocą instalacji rozsączającej do ziemi, na podstawie odrębnego pozwolenia wodnoprawnego,
- z powierzchni zadaszanej kompostowni tunelowej, są odprowadzane za pomocą instalacji rozsączającej do ziemi, na podstawie odrębnego pozwolenia wodnoprawnego.

**4. Maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych, w szczególności w przypadku rozruchu i wyłączenia instalacji, a także warunki lub parametry charakteryzujące pracę instalacji, określające moment zakończenia rozruchu i moment rozpoczęcia wyłączenia instalacji oraz warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii w takich przypadkach**

Nie przewiduje się funkcjonowania składowiska odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne w Domaszkowicach w warunkach odbiegających od normalnych.

Przedmiotowa instalacja zachowuje stabilność pracy zarówno przy zmniejszonej, normalnej jak i maksymalnej wydajności. Ciągłość pracy (włączenia i wyłączenia procesu przetwarzania odpadów) w przedmiotowej instalacji jest zależne przede wszystkim od zapotrzebowania rynkowego.

Instalacje w czasie trwania warunków odbiegających od normalnych (w szczególności rozruchów i wyłączeń instalacji), nie będą powodować emisji większej niż emisja dopuszczalna w czasie normalnej pracy instalacji.

Emisje zanieczyszczeń do powietrza powstające podczas uruchomienia i zatrzymania instalacji będą analogicznie jak podczas zwykłej pracy.

W przypadku, gdy proces stabilizacji tlenowej jest realizowany zgodnie z przyjętym harmonogramem, rozruch instalacji (trwający kilka godzin) polega na włączeniu do eksploatacji poszczególnych urządzeń i załadowaniu bioreaktorów, a także przeprowadzenie kalibracji sond pomiarowych.

Wyłączenie instalacji (trwa kilka godzin), to zatrzymanie nadmuchu i wyładunek odpadów na plac dojrzewania.

Istnieje możliwość występowania okresowych zatrzymań i uruchomień instalacji związanych z okresowymi przeglądami konserwacyjnymi, remontami, a także wymogami technicznymi. W trakcie zatrzymania pracy instalacji na planowane postoje remontowe powstawać będą odpady typowe dla procesów naprawczych, np. oleje opadowe, filtry, zużyte czysciwo, zużyte elementy



urządzeń itp. Prace remontowe prowadzone będą przez zewnętrzne firmy serwisujące. Remonty i postoje są realizowane zgodnie z wcześniej planowanym harmonogramem. Wynikające z tego uruchomienia i zatrzymania pracy instalacji stanowią integralną część realizowanych procesów. Ewentualna awaria dowolnego urządzenia ciągu technologicznego jest jednoznaczna z jego wyłączeniem z ruchu.

## **5. Wymagane działania, w tym środki techniczne, mające na celu ograniczenie emisji, w szczególności sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości oraz sposoby ograniczania oddziaływań transgranicznych**

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

- 1) przede wszystkim zastosowane zabezpieczenia składowiska:
  - dwuwarstwowe uszczelnienie kwater, tj. dwie warstwy grubości 20 cm gliny zagęszczonej o współczynniku filtracji  $k=1,0 \times 10^{-9}$  m/s –  $1,0 \times 10^{-10}$  m/s i geomembrana PEHD grubości 2,0 mm, wyposażenie jej w system drenaży, zbierających odcieki i odprowadzający poprzez przepompownię do szczelnego zbiornika odcieków,
  - szczelny zamknięty system odprowadzania pozostałych ścieków,
  - rowy opaskowe i rurociągi przerzutowe odprowadzające wody czyste opadowe,
  - pas zieleni izolacyjnej o szerokości co najmniej 10 m,
- 2) prawidłowo prowadzona eksploatacja składowiska, zgodnie z instrukcją eksploatacji, w szczególności:
  - prowadzenie kontroli dostarczanych odpadów,
  - przyjmowanie do unieszkodliwiania poprzez składowanie odpadów innych niż niebezpieczne, spełniających kryteria dopuszczenia ich do składowania na tego typu składowisku (obecnie zgodnie z rozporządzeniem Ministra Gospodarki z dnia 16 lipca 2015 r. w sprawie dopuszczenia odpadów do składowania na składowiskach (Dz. U. z 2015 r., poz. 1277) i dopuszczone niniejszą decyzją,
  - składowanie odpadów w wyznaczonych działkach roboczych kwatery składowania,
  - dokładne zagęszczanie składowanych odpadów,
  - wykonywanie warstw przekładkowych z materiału mineralnego,
  - nawilżanie składowanych odpadów,
  - kontrolowane ujęcie biogazu przy pomocy studni odgazowujących oraz przesłanie go do instalacji odzysku i przetworzenie w procesie energetycznym w energię elektryczną/cieplną,
  - mycie i dezynfekcja kół samochodów opuszczających obiekt,
- 3) prawidłowo prowadzona gospodarka odcieków z kwatery składowania odpadów oraz innych ścieków z zastosowaniem podczyszczalni hydrobotanicznej (wykorzystanie odcieków do celów technologicznych lub wywóz nadmiaru odcieków do oczyszczalni ścieków),
- 4) prowadzenie na bieżąco monitoringu wpływu obiektu na poszczególne komponenty środowiska,
- 5) ograniczanie ilości odpadów przyjmowanych do unieszkodliwiania - składowania poprzez prowadzenie na terenie gminy segregacji „u źródła” odpadów stanowiących tzw. surowce wtórne, takich jak: metale, szkło, makulatura i tworzywa sztuczne, szczególnie opakowania (głównie tzw. pety),
- 6) prowadzenie prawidłowej gospodarki wytwarzanymi odpadami poprzez selektywne ich zbieranie i magazynowanie w sposób uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na

środowisko, a także przekazywanie posiadaczom mającym stosowne zezwolenia celem odzysku oraz częściowe zagospodarowanie we własnym zakresie,

- 7) zabezpieczenia techniczne i organizacyjne stosowane przy eksploatacji instalacji kompostowni, tj. nieprzepuszczalna powierzchnia, na której zlokalizowane są tunele napowietrzające, odprowadzanie odcieków do zbiorników odcieków, kontrole stanu technicznego sprzętu, okresowe przeglądy i remonty, procedury i instrukcje postępowania na wypadek awarii.

## 5.2. Najlepsze dostępne techniki stosowane w ramach instalacji przetwarzania odpadów

Od dnia 18 sierpnia 2022 r. stosuje się wymagania wynikające z najlepszych dostępnych technik zawartych w dokumentach referencyjnych, a w szczególności w 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.

Zastosowane w instalacji do przetwarzania odpadów najlepsze dostępne techniki stanowią:

### 5.2.1. w zakresie ogólnym i gospodarki odpadami:

- a) opracowane i wdrożone procedury 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 części systemu zarządzania środowiskowego (BAT 17 (WT)). Informację o opracowaniu tego planu należy przekazać Marszałkowi Województwa Opolskiego w terminie 1 miesiąca 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 prowadzącego 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 miesiąca 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 procedur poprzedzających 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 (zapewnienie jednolitego materiału wsadowego, unikanie mieszania różnych rodzajów odpadów jeśli nie okazały się właściwe),
- sortowanie dostarczanych odpadów stałych,

- c) stosowanie technik ograniczających ryzyko środowiskowe związane z magazynowaniem odpadów (BAT4 (WT)), poprzez:
- zoptymalizowanie miejsc magazynowania,
  - odpowiednią pojemność magazynowania,
  - bezpieczną obsługę miejsca magazynowania,
  - wydzielenie obszaru do magazynowania i postępowania z opakowaniami 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 i postępowania z odpadami przez kompetentny i przeszkolony personel,
  - postępowanie z odpadami i przemieszczanie odpadów jest dokumentowane (prowadzona jest ewidencja ilościowa i jakościowa odpadów),
  - stosowanie środków mających na celu zapobieganie, wykrywanie i ograniczanie wycieków,
  - wykorzystywanie opatentowanej i trwałej technologii podczas procesu stabilizacji tlenowej,
  - stosowanie eksploatacyjnych i konstrukcyjnych środków ostrożności podczas mieszania lub łączenia odpadów,
- e) monitorowanie rocznego zużycia wody, energii i surowców, a także rocznego wytwarzania pozostałości i ścieków (BAT 11 (WT)),
- f) stosowane techniki w ramach planu zarządzania w przypadku awarii, celem zapobiegania skutkom awarii i incydentów dla środowiska lub ich ograniczanie (BAT21 (WT)), poprzez:
- stosowanie środków ochrony zespołu urządzeń przed czynami dokonanymi w złym zamiarze (teren zakładu jest ogrodzony, zabezpieczony przed dostępem osób nieupoważnionych). Spółka posiada opracowaną Instrukcję Bezpieczeństwa Pożarowego oraz Dokument zabezpieczenia przed wybuchem, a także Operat przeciwpożarowy i innego rodzaju instrukcje stanowiskowe w ramach których określono środki ochrony przeciwdziałające sytuacjom awaryjnym,
  - wdrożenie procedur postępowania w przypadku sytuacji awaryjnych i incydentów związanych z wyciekiem,
  - prowadzenie rejestru i oceny wszystkich awarii, incydentów, zmian procedur i wyników inspekcji,
- g) stosowanie technik zapewniających efektywne zużycie energii (BAT23 (WT)), poprzez:
- wdrożony plan racjonalnego zużycia energii,
  - prowadzenie rejestru bilansu energetycznego,
- h) prowadzenie selekcji odpadów dostarczanych do przetworzenia (BAT33 (WT)), celem ograniczenia odorów oraz poprawę ogólnej efektywności środowiskowej.

#### 5.2.2. w zakresie hałasu i wibracji:

- a) stosowanie środków operacyjnych, w celu zapobiegania emisjom hałasu, zgodnie z BAT 18 (WT), tj.:
- prowadzenie kontroli procesu i właściwe utrzymanie urządzeń,
  - obsługa urządzeń przez doświadczony personel,
  - w miarę możliwości, unikanie przeprowadzania hałaśliwej działalności w nocy,
  - zapewnienie ograniczania emisji hałasu podczas czynności konserwacyjnych.

### 5.2.3. w zakresie emisji substancji do powietrza:

- a) ustanowienie (w tym aktualizowanie) wykazu strumieni gazów odlotowych z instalacji, zawierającego dane na temat cech charakterystycznych tych strumieni i wprowadzenie go do systemu zarządzania środowiskowego (BAT 3 (WT)). Opracowanie uproszczonych schematów sekwencji procesów pokazujących pochodzenie emisji,
- b) prowadzenie monitoringu emisji zorganizowanej do powietrza z emitatorów E1, E2, E9, E10 instalacji MBP - zgodnie z obowiązkiem zawartym w punkcie VII.5 niniejszego pozwolenia (BAT 8 (WT)),
- c) stosowanie technik zapobiegania emisjom odorów do powietrza (BAT 13 (WT)), w tym:
  - minimalizowanie czasu magazynowania odpadów przewidzianych do przetworzenia, monitorowanie wielkości materiału wsadowego kierowanego do przetworzenia,
  - prowadzenie fazy intensywnej biologicznego przetwarzania odpadów w zamkniętych bioreaktorach, z których gazy odlotowe są ujmowane i kierowane do układu redukcji złożonego z płuczki wodnej i filtra biologicznego,
  - optymalizacja procesu przetwarzania tlenowego polegająca na monitorowaniu i kontroli kluczowych parametrów procesu zgodnego z wymogami konkluzji BAT 36 (WT), w tym: kontrola przebiegu procesu biologicznego przetwarzania w bioreaktorach na podstawie pomiaru stężenia tlenu i temperatury, kontrola temperatury i wilgotności w różnych miejscach pryzm – w trakcie procesu biologicznego przetwarzania prowadzonego na placu dojrzwania; napowietrzanie pryzm odpadów (w przypadku pryzm w bioreaktorach – przy użyciu rusztu napowietrzającego, a w przypadku pryzm na placu dojrzwania - poprzez ich przerzucanie przy użyciu odpowiedniego sprzętu); monitorowanie porowatości, wysokości i szerokości pryzm, badanie stabilizatu,
- d) stosowanie technik zapobiegania rozproszonym emisjom substancji do powietrza (BAT 14 (WT)), w tym:
  - minimalizowanie liczby ewentualnych źródeł emisji rozproszonych poprzez ograniczanie wysokości spadku sortowanych odpadów, prowadzenie fazy intensywnej procesu stabilizacji tlenowej odpadów w zamkniętych reaktorach;
  - zlokalizowanie linii do mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych oraz linii do produkcji paliwa alternatywnego - w zamkniętej hali sortowni; obudowanie sita bębnowego; prowadzenie procesów ręcznego sortowania w zabudowanych kabinach, ukierunkowanie strumieni zanieczyszczonego powietrza w hali sortowni i w bioreaktorach poprzez zastosowanie systemu mechanicznej wentylacji,
  - transport paliwa alternatywnego RDF z hali sortowni do magazynu przy użyciu zabudowanych ciągów transportowych;
  - zastosowanie, w miejscach wzmożonego zapylenia w obrębie linii do produkcji paliwa alternatywnego, odciągów miejscowych (w strefie rozdrabniacza wstępnego i dwóch rozdrabniaczy końcowych oraz w strefie przesypów) podłączonych do układu redukcji emisji (filtr tkaninowy),
  - prowadzenie regularnych kontroli i przeglądów stanu technicznego urządzeń w obrębie instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów w celu wykrywania ewentualnych nieszczelności,
  - regularne czyszczenie całego terenu, na którym są przetwarzane odpady (hala sortowni, magazyn RDF-u), taśm przenośnikowych, kabin sortowniczych,
- e) stosowanie technik redukcji emisji (BAT 25, BAT 34 (WT)):
  - oczyszczanie na mokro (płuczka wodna) i filtr biologiczny – zapewnienie redukcji emisji substancji z bioreaktorów tlenowej stabilizacji odpadów,

- filtry tkaninowe – zapewnienie redukcji emisji dla strumieni gazów odlotowych o wysokim poziomie zanieczyszczenia (odpylanie 30% powietrza krążącego w obiegu separatora powietrznego i powietrza odciąganego z nad rozdrabniaczy oraz przesypów rozdrobnionego materiału na linii produkcji paliwa alternatywnego),
- oraz dotrzymanie poziomów emisji substancji do powietrza powiązanych ze stosowaniem najlepszych dostępnych technik, określonych w punkcie III.1.2,
- f) prowadzenie procesów przetwarzania na otwartej przestrzeni (w tym tworzenia lub przetrzymywania przym, przesiewania lub rozdrabniania odpadów) z uwzględnieniem warunków pogodowych oraz prognoz, tj. unikanie prowadzenia prac na placu dojrzewania/ /kompostowania w okresach niekorzystnych warunków meteorologicznych pod względem dyspersji emisji (przy dużych prędkościach wiatrów i w okresach bezwietrznych lub w przypadku, gdy wiatr wieje w kierunku obiektów wrażliwych) (BAT 37 (WT)),
- g) stosowanie segregacji strumieni gazów odlotowych w instalacji mechanicznego przetwarzania zlokalizowanej w hali – gazy odlotowe z procesu, w którym występuje zwiększona emisja ujmowane są odrębnie i kierowane do instalacji do redukcji emisji (BAT 39 (WT)),
- i) stosowanie recyrkulacji gazów odlotowych w instalacji mechanicznego przetwarzania zlokalizowanej w hali – powietrze używane do procesu separacji odpadów na linii do produkcji paliwa alternatywnego jest recyrkulowane (30% tego strumienia, po odpyleniu, jest odprowadzana do środowiska (BAT 39 (WT))).

#### 5.2.4. w zakresie emisji wody i ścieków:

- a) optymalizacja zużycia wody poprzez utrzymywanie urządzeń w dobrym stanie technicznym,
- b) ustalanie celów pod względem oszczędności wody, schematów i przepływu i bilansów wody,
- c) optymalizacja zużycia wody do czyszczenia powierzchni i sprzętu (w pierwszym etapie następuje czyszczenie na sucho),
- d) stosowanie czyszczenia wysokociśnieniowego – wydajnych oszczędzających wodę myjek ciśnieniowych,
- e) stosowanie specjalistycznych środków myjących skracających czas mycia maszyn i urządzeń, a także zmniejszenie zużycia wody,
- f) proces podczyszczania ścieków zapewnia możliwość ich zawracania – ścieki z dolnego zbiornika odcieku są poddawane recyrkulacji na kwaterę lub do górnego zbiornika,
- g) zapewniona jest powierzchnia nieprzepuszczalna na całej powierzchni obszaru przetwarzania odpadów (miejsca odbioru odpadów postępowania z nimi ich magazynowania i przetwarzania (obiekty instalacji stabilizacji tlenowej, mechanicznego przetwarzania odpadów komunalnych oraz instalacji do produkcji paliwa alternatywnego zlokalizowane są w zadaszonych budynkach, w których wody opadowe i roztopowe odprowadzane są do ziemi)),
- h) zastosowanie zadaszonych obszarów magazynowania – obiekty instalacji stabilizacji tlenowej, mechanicznego przetwarzania odpadów komunalnych oraz instalacji do produkcji paliwa alternatywnego wraz z magazynem paliwa alternatywnego znajdują się w zadaszonych budynkach z których wody opadowe i roztopowe odprowadzane są do ziemi,
- i) na terenie zakładu funkcjonuje system rozdziału wód opadowych „brudnych” (z powierzchni utwardzonych, dróg i placów) i wód opadowych „czystych” (z powierzchni dachowych). Wody opadowe „brudne” są kierowane przez osadnik do istniejącego górnego zbiornika odcieku, do którego są również kierowane ścieki z pozostałych instalacji. Ścieki z górnego zbiornika odcieku kierowane są na podczyszczalnię (poletko 1 oraz 2) i następnie do dolnego zbiornika odcieku, skąd ścieki kierowane są na kwatery składowiska odpadów (recyrkulacja ścieków), a nadmiar przewożony jest cysternami do oczyszczalni ścieków. Wody opadowe z powierzchni zadaszonych

- tuneli stabilizacji, są odprowadzane za pomocą instalacji rozsączającej do ziemi, na podstawie odrębnego pozwolenia wodnoprawnego w celu oddzielenia niezanieczyszczonych wód opadowych od ścieków i odcieków, które wymagają oczyszczenia,
- j) zakład posiada opracowaną ocenę ryzyka zanieczyszczenia środowiska gruntowo-wodnego substancjami powodującymi ryzyko wykorzystywanymi w eksploatowanych instalacjach, która podlega aktualizacji przy każdej zmianie. Opracowano szereg zabezpieczeń organizacyjnych w postaci procedur i instrukcji stanowiskowych oraz systematycznych kontroli stanu technicznego urządzeń i obiektów,
  - k) na terenie zakładu jest zainstalowany system piezometrów na napływie i odpływie wód gruntowych,
  - l) na terenie zakładu eksploatowane są zbiorniki odcieków: główny, dolny oraz górny, które gromadzą wody opadowe spływające z terenów utwardzonych, zapewniają recyrkulację odcieków, stanowią rezerwuuar wody ppoż., spełniają też rolę zbiorników wyrównawczych,
  - m) ograniczenie powstawania odcieków do minimum poprzez optymalizację zawartości wilgoci w odpadach, którą prowadzi się poprzez m.in. zapewnienie cyrkulacji powietrza w budynku magazynu paliwa alternatywnego, co przyspiesza proces suszenia paliwa,
  - n) segregacja ścieków BAT 35a (WT) - w wyniku eksploatacji instalacji nie dochodzi do bezpośredniego zrzutu ścieków do odbiornika wodnego. Ścieki przemysłowe pochodzące z: tuneli stabilizacji i biofiltra z płuczką wodną oraz wody odciekowe pochodzące z placów dojrzewania oraz waloryzacji stabilizatu oraz wody opadowe z placów i dróg technologicznych odprowadzane są przez osadnik do istniejącego górnego zbiornika odcieku, do którego są również kierowane odcieki z pozostałych instalacji,
  - o) Powstające na terenie zakładu ścieki i odcieki nie są odprowadzane bezpośrednio do środowiska. Odcieki z kwater składowiska są odprowadzane do głównego zbiornika odcieków, następnie do górnego zbiornika odcieków i dalej na kwatery (poletka) podczyszczalni hydrobotanicznej, skąd następuje przepływ do dolnego zbiornika odcieku i recyrkulacja nadmiaru odcieków na kwatery lub do górnego zbiornika. W przypadku braku takich możliwości nadmiar odcieków wywożony jest do oczyszczalni ścieków,
  - p) Odprowadzanie przez osadnik ścieków przemysłowych pochodzących z instalacji do biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych do górnego zbiornika odcieku.

#### **5a. 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**

Wymagania bezpośrednio oraz pośrednio 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 zostały określone w punktach I.2., III.3.1., V oraz IX pozwolenia.

#### **6. Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii**

Energia elektryczna na potrzeby eksploatacji instalacji jest dostarczana przez dostawcę zewnętrznego, zgodnie z zawartą umową. Zużycie energii elektrycznej na składowisku w Domaszkowicach na oświetlenie jego terenu oraz zużycie w obiektach i urządzeniach składowiska wynosi ok. 45,814 MWh/rok.

W etapie późniejszym przewiduje się odzysk biogazu i wykorzystanie go na cele energetyczne - do ogrzewania obiektów składowiska.

### Racjonalne zużycie energii

W zakładzie prowadzony jest rejestr obejmujący:

- informacje o zużyciu energii dostarczonej z zewnątrz,
- informacje o zużyciu energii wyprodukowanej w jednostce kogeneracyjnej.

### Do działań mających na celu ograniczenie zużycia energii zalicza się:

- rozładunek reaktorów na przyrmy na placu dojrzewania, które zlokalizowane są w możliwie najbliższej odległości,
- ogrzewanie wody do celów socjalnych w instalacji kogeneracji, wykorzystywanie gazu składowiskowego w silniku Stirlinga do produkcji energii elektrycznej i ciepłej,
- stosowanie oświetlenia energooszczędnego,
- zastosowanie odpowiedniej izolacji poprzez dodatkowe ocieplenie kabin sortowniczych celem ograniczenia strat energii w postaci ciepła,
- wyłączenie sprzętu podczas jego nieużywania,
- wybór odpowiednich odpadów do przetwarzania - wstępna selekcja odpadu trafiającego na linię RDF - dzięki temu materiał będzie lepszej jakości, a odpady nienadające się do produkcji paliwa RDF zostaną wyeliminowane przez co nie będą zbędnie przetwarzane na linii technologicznej,
- eksploatacja i konserwacja maszyn i urządzeń poprzez zwiększenie częstotliwości wymiany noży w rozdrabniarkach na linii do produkcji paliwa alternatywnego RDF dzięki czemu materiał będzie efektywniej przetwarzany,
- kierowanie się przy modernizacji urządzeń lub nowych inwestycjach wyborem urządzeń bardziej energooszczędnych.

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

### **7.1. Monitoring procesów technologicznych**

W zakładzie prowadzona będzie bieżąca kontrola procesów technologicznych:

- ilości kupowanych surowców, paliw,
- ilości wykorzystywanych surowców, paliw,
- jakości surowców,
- ilości przetwarzanych odpadów,
- parametrów procesów (zużycie wody, energii elektrycznej),
- czas pracy poszczególnych części instalacji, w tym czas pracy w warunkach odbiegających od normalnych.

## 7.2. Monitoring gospodarki odpadami

Ilości odpadów wytwarzanych, zbieranych oraz przyjmowanych do zagospodarowania na terenie składowiska (unieszkodliwianych i poddawanych odzyskowi) określać należy wagowo, z użyciem posiadanej wagi elektronicznej z oprogramowaniem.

## 7.3. Monitoring ilości i jakości ścieków

- 1) Prowadzić rejestr ilości wywożonych odcieków/ścieków na oczyszczalnię ścieków na podstawie masy wywożonych odcieków/ścieków przeliczanej na ich objętość. Przyjmowana gęstość ścieków wynosi 1,1 Mg/m<sup>3</sup>.  
Każdorazowo przy wywozie ścieków wykonywane jest dwukrotne ważenie pojazdu asenizacyjnego (netto i brutto), a następnie system sam wylicza masę wywiezionych odcieków. Masa odcieków dla każdego wywozu jest rejestrowana na bieżąco w Elektronicznym Systemie Ewidencji Odpadów.
- 2) Prowadzić monitoring ilości ścieków z instalacji biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych (z tuneli stabilizacji oraz ścieki z biofiltra z płuczką wodną) na podstawie ilości zużywanej wody na cele technologiczne w tej instalacji jako 100 % zużywanej wody na ten cel w układzie miesięcznym wraz z rejestrem.
- 3) Prowadzić badania jakości ścieków z instalacji do biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych, zgodnie z decyzją wykonawczą Komisji (UE) 2018/1147 z dnia 10 sierpnia 2018 r. ustanawiającą konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE.  
Badania prowadzić zgodnie z zakresem, częstotliwością oraz metodykami określonymi w tabeli nr 10a pozwolenia – obowiązek od 18 sierpnia 2022 r.
- 4) Zobowiązuje się także do prowadzenia badań zgodnie z częstotliwością i metodykami określonymi w tabeli 10b pozwolenia.
- 5) Jako punkt kontrolny jakości ścieków z instalacji do biologicznego przetwarzania frakcji biodegradowalnej odpadów komunalnych ustala się punkt zlokalizowany na rurociągu, tj. przed odprowadzeniem ścieków do górnego zbiornika odcieków.
- 6) Jakość ścieków odnotowywać w rejestrze.

Tabela nr 10a. Monitoring ścieków wynikający z konkluzji BAT od 18 sierpnia 2022 r.

Lp.	Parametr	Normy	Częstotliwość monitorowania
1.	Miedź	Różne normy EN (np. EN ISO 11885, EN ISO 17294-2, EN ISO 15586) (BAT 7)	Raz w miesiącu
2.	Ołów	Różne normy EN (np. EN ISO 11885, EN ISO 17294-2, EN ISO 15586) (BAT 7)	Raz w miesiącu
3.	Kadm	Różne normy EN (np. EN ISO 11885, EN ISO 17294-2, EN ISO 15586) (BAT 7)	Raz w miesiącu
4.	Cynk	Różne normy EN (np. EN ISO 11885, EN ISO 17294-2, EN ISO 15586) (BAT 7)	Raz w miesiącu
5.	Chrom	Różne normy EN (np. EN ISO 11885, EN ISO 17294-2, EN ISO 15586) (BAT 7)	Raz w miesiącu
6.	Rtęć	Różne normy EN (np. EN ISO 17852, EN ISO 12846) (BAT 7)	Raz w miesiącu
8.	Arsen	Różne normy EN (np. EN ISO 11885, EN ISO 17294-2, EN ISO 15586) (BAT 7)	Raz w miesiącu



9.	Nikiel	Różne normy EN (np. EN ISO 11885, EN ISO 17294-2, EN ISO 15586) (BAT 7)	Raz w miesiącu
----	--------	---	----------------

Tabela 10b.

Lp.	Parametr	Normy	Częstotliwość monitorowania
1.	Odczyn	Metoda potencjometryczna PN EN ISO 10523	Dwa razy w roku
2.	ChZT <sub>Cr</sub>	Metoda specyficzna PN ISO 6060, PN-ISO 15705,	Dwa razy w roku
3.	BZT <sub>5</sub>	Metoda specyficzna PN EN 1899-1, PN EN 1899-2	Dwa razy w roku
4.	Zawiesiny ogólne	Metoda grawimetryczna (wagowa) PN EN 872, Filtracja przez membranę 0,45µm, suszenie w 105 °C i ważenie	Dwa razy w roku
5.	Fosfor ogólny	Różne normy EN (np EN ISO 15681-1 i -2, EN ISO 6878, EN ISO 11885)	Dwa razy w roku
6.	Azot ogólny	EN ISO 12260, EN ISO 1905-1	Dwa razy w roku

#### 7.4. Monitoring ilości wykorzystywanej wody

Zobowiązuje się prowadzącego instalację do prowadzenia monitoringu ilości wykorzystywanej wody na przedmiotowej instalacji, na podstawie wskazań wodomierzy z częstotliwością raz w miesiącu, zlokalizowanych:

- W1 – wodomierz pomiaru wody (pobieranej z hydrantu) do brodzika dezynfekcyjnego – zamontowany na hydrancie,
- W2 – wodomierz pomiaru wody do stanowiska mycia pojazdów i pojemników – zamontowany w studzience,
- W3 – wodomierz pomiaru wody do stanowiska poboru wody do elków technologicznych w instalacji, tj. w biofiltrze z płuczką wodną – kontener technologiczny instalacji do intensywnej stabilizacji tlenowej frakcji biodegradowalnej odpadów zmieszanych.

Wyniki monitoringu ilości wykorzystywanej wody odnotowywać w rejestrze.

#### 7.5. Monitoring ilości substancji wprowadzanych do powietrza

- 1) Zobowiązuje się prowadzącego instalację do prowadzenia pomiarów wielkości emisji substancji do powietrza z instalacji - od 18 sierpnia 2022 r. Zakres, sposób i częstotliwość wykonywania pomiarów emisji - zgodnie z tabelą nr 10c.

Tabela 10c.

Lp.	Źródło emisji/emitor	Zakres monitoringu	Norma	Częstotliwość minimalna
1.	Instalacja do intensywnej stabilizacji tlenowej w tunelach (3 bioreaktory) E1	Pył	EN-13284-1	Raz na sześć miesięcy
		Całkowite LZO	EN 12619	
		Amoniak	Dowolna metoda objęta zakresem akredytacji laboratorium wykonującego pomiary	
		Siarkowodór		
2.	Wentylacja hali technologicznej sortowni E2	Pył	EN-13284-1	Raz na sześć miesięcy
		Całkowite LZO	EN 12619	
3.	Linia do produkcji paliwa alternatywnego – separator powietrzny	Pył	EN-13284-1	Raz na sześć miesięcy
		Całkowite LZO	EN 12619	2 razy w okresie od 27.09.2023 r. do

	E9			26.09.2024 r. (1 raz w okresie letnim i 1 raz w okresie zimowym)
4.	Linia do produkcji paliwa alternatywnego – odciągi znad rozdrabniaczy Linia sortowania odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki – odciąg znad rozrywarki worków E10	Pył	EN-13284-1	Raz na sześć miesięcy
		Całkowite LZO	EN 12619	2 razy w okresie od 27.09.2023 r. do 26.09.2024 r. (1 raz w okresie letnim i 1 raz w okresie zimowym)

2) Podczas pomiarów emisji należy równolegle monitorować obciążenie instalacji objętej pomiarem. Dane te należy zarejestrować i dołączyć do wyników pomiarów.

#### **8. 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:**

- a) Nakłada się na prowadzącego instalację obowiązek przekazywania organowi właściwemu do udzielenia pozwolenia oraz właściwemu wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska rocznego sprawozdania z ilości wykorzystywanej wody na potrzeby instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego, tj. do napełniania brodzika dezynfekcyjnego i do celów technologicznych oraz z ilości wytwarzanych odpadów w poszczególnych instalacjach, zgodnie z podziałem ujętym w pozwoleniu zintegrowanym, w terminie do 31 marca każdego roku za rok poprzedni.
- b) Wyniki monitoringu procesów technologicznych przechowywać na terenie zakładu przez okres 5 lat i udostępniać na żądanie organowi ochrony środowiska i organowi kontrolnemu.
- c) wyniki pomiarów emisji substancji do powietrza, do których prowadzenia został zobowiązany prowadzący instalację w pozwoleniu zintegrowanym, przekazywać Marszałkowi Województwa Opolskiego oraz Opolskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w terminie do końca miesiąca po zakończeniu półrocza, w którym zostały wykonane.

#### **9. Sposoby zapobiegania występowania i ograniczania skutków awarii oraz postępowanie w czasie wystąpienia awarii**

Zgodnie z obowiązującymi przepisami, tj. obecnie z rozporządzeniem Ministra Rozwoju 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. z 2016 r., poz. 138) składowisko odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne w Domaszkowicach nie zostało zaliczone do grupy zakładów o zwiększonym ryzyku albo zakładów o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej.

Niemniej na terenie składowiska mogą mieć miejsce zdarzenia określane mianem sytuacji awaryjnych związane z:

- samozapłonami, zapłonami i pożarami odpadów,
- przerwaniem uszczelnienia składowiska,
- awarią pracujących maszyn na terenie kwatery (główne niebezpieczeństwa to emisja do środowiska płynów eksploatacyjnych),
- wypadkiem pojazdów transportujących odpady,

- dostarczenia do składowiska odpadów lub innych substancji o charakterze wybuchowym, żrącym. Wówczas istnieje możliwość niekontrolowanego przedostania się odpadów do wód podziemnych.

Najważniejszym elementem dotyczącym przeciwdziałania sytuacjom awaryjnym mogącym mieć miejsce na terenie składowiska jest stosowanie się do instrukcji prowadzenia składowiska, uwzględniającej sposób postępowania na wypadek wystąpienia ewentualnych zagrożeń i awarii. Instrukcja ta identyfikuje potencjalne zagrożenia, nakłada zadania i określa sposób postępowania na wypadek takich sytuacji. Najważniejsze elementy, które mogą zapobiec zagrożeniom, to między innymi: transport odpadów na terenie obiektu powinien odbywać się po trasie wyznaczonej przez pracowników składowiska z przestrzeganiem bezpiecznej prędkości; przy wjeździe na składowisko należy dokonać wstępnego sprawdzenia przez pracownika rodzaju wwożonych na jego teren odpadów, a wyładowanie ich powinno być w miejscu wyznaczonym przez pracowników; utrzymanie w należytym stanie instalacji technologicznych i zabezpieczających; wyposażenie obiektu w niezbędny sprzęt przeciwpożarowy; stałe podnoszenie kwalifikacji pracowników i ich odpowiedzialności za stan obsługiwanych urządzeń i narzędzi. W przypadku wystąpienia samozapłonu będzie wykorzystywana woda ze zbiornika odcieków.

W przypadku pożaru należy powiadomić przede wszystkim jednostkę organizacyjną Państwowej Straży Pożarnej, a w przypadku dużej awarii, powodującej możliwość zanieczyszczenia środowiska, również Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Opolu.

Zakład aby zapobiec skutkom awarii i incydentów dla środowiska lub je ograniczyć, prowadzi następujące działania:

- środki ochrony, które obejmują:
  - o ochronę zespołu urządzeń przed czynami dokonanyymi w złym zamiarze,
  - o system ochrony przeciwpożarowej i przeciwwybuchowej, obejmujący sprzęt do zapobiegania, wykrywania i gaszenia,
  - o dostępność i sprawność odpowiedniego sprzętu sterującego w sytuacjach nadzwyczajnych,
- zarządzanie emisjami powstającymi w wyniku incydentów/awarii,
- system rejestracji i oceny incydentów /awarii.

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

W projekcie budowlanym składowiska przewidziano jego wstępną rekultywację, polegającą na pokryciu odpadów ziemią uprawną po zakończeniu eksploatacji, ze starannym wyrównaniem powierzchni. Na tak przygotowany teren wysiana zostanie mieszanka traw i roślin motylkowych. Rekultywacja właściwa polegać będzie na obsianiu terenu łąkowo-pastwiskowego, przeznaczając ten teren na użytkowanie jako pastwiska lub tereny rekreacyjne.

Po zakończeniu rekultywacji rozebrane będą obiekty zaplecza, drogi technologiczne oraz linia energetyczna.

Niestwarzające zagrożenia dla środowiska zakończenie eksploatacji instalacji do biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych oraz instalacji pozostałych powinno być przeprowadzone zgodnie z zasadami określonymi w stosownych przepisach prawnych oraz na podstawie przemyślanych działań polegających na ograniczaniu do minimum oddziaływania na środowisko. W celu minimalizacji oddziaływania na stan środowiska naturalnego w fazie likwidacji instalacji należy:

- zaplanować termin zaprzestania eksploatacji instalacji z odpowiednim wyprzedzeniem,
- demontaż instalacji rozpocząć od uzyskania informacji na temat możliwości odsprzedaży sprawnych urządzeń innym podmiotom,
- odpady z demontażu instalacji zagospodarować zgodnie z wymaganiami prawnymi obowiązującymi w okresie likwidacji,
- po likwidacji teren powinien zostać przywrócony do stanu pierwotnego lub innego, jeżeli wynikać to będzie z odpowiednich uzgodnień.

Procedura likwidacji instalacji, obiektów, urządzeń powinna uwzględniać:

- sposób bezpiecznego dla środowiska usunięcia substancji w tym odpadów pozostałych w urządzeniach instalacji,
- sposób bezpiecznego dla środowiska zagospodarowania lub unieszkodliwiania odpadów wytworzonych podczas prac rozbiórkowych,
- sposób zagospodarowania terenu po likwidacji instalacji.

Oddziaływania w fazie likwidacji będą głównie polegać na wytworzeniu lokalnych uciążliwości związanych z procesem rozbiórkowym. W trakcie rozbiórki powstaną odpady:

- gruzu betonowego, który można ponownie wykorzystać w procesie budowlanym,
- złomu stalowego, który w całości można wykorzystać do odzysku i recyklingu,
- inne odpady ogólnobudowlane zawierające szkło, tworzywa sztuczne, materiały izolacyjne, niejednokrotnie połączone z elementami metalowymi.

W zależności od ilości oraz rodzajów tego typu odpadów, a także aktualnych możliwości w zakresie ich odzysku lub recyklingu, należy je gromadzić selektywnie i kierować do odzysku lub unieszkodliwiania.

Wszystkie odpady niebezpieczne oraz inne niż niebezpieczne powstające w trakcie likwidacji instalacji należy na bieżąco usuwać z miejsc prowadzenia prac rozbiórkowych, z przeznaczeniem do odzysku lub unieszkodliwiania, w zależności od ich charakteru oraz dostępnego poziomu technik odzysku odpadów. Cały przebieg procesu likwidacji będzie monitorowany i rejestrowany, gdyż odpowiedzialnym za prawidłowy przebieg i ewentualną degradację środowiska jest prowadzący instalację.

## **11. Termin obowiązywania pozwolenia**

Pozwolenie wydaje się na czas nieoznaczony.

## **12. Zobowiązuje się Przedsiębiorstwo Gospodarki Komunalnej „EKOM” Sp. z o. o. w Nysie do:**

- 1) zainstalowania głowic do spalania biogazu w pochodniach w terminie do 31.12.2010 r.,
- 2) zainstalowania generatora prądu z blokiem odzysku ciepła w terminie do 31.12.2012 r.

## **13. Ustanowić Przedsiębiorstwu Gospodarki Komunalnej „EKOM” Sp. z o. o. z siedzibą w Nysie zabezpieczenie roszczeń w kwocie 109 500 zł, w formie gwarancji bankowej 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 Przedsiębiorstwu Gospodarki Komunalnej „EKOM” Sp. z o. o. z siedzibą w Nysie decyzją Wojewody Opolskiego nr ŚR.III-HS-6610-1-64/06 z 15 października 2007 r. (wraz ze zmianami w decyzjach Marszałka Województwa Opolskiego: nr DOŚ.IV.AKu.7636-13/08 z 20 czerwca 2008 r., nr DOŚ.AKu.7636-19/10 z 2 czerwca 2010 r., nr DOŚ.MS.7636-78/10 z 28 marca 2011 r., nr DOŚ.7222.32.2012.MK z 21 stycznia 2013 r., nr DOŚ.7222.41.2014.MK z 15 grudnia 2014 r., nr DOŚ.7222.118.2014.MK z 13 lutego 2015 r., nr DOŚ.7222.46.2015.MK z 29 września 2015 r. oraz nr DOŚ-III.7222.34.2016.JZ z 25 lipca 2017 r., nr DOŚ-III.7222.46.2018.JZ z 24 kwietnia 2020 r., nr DOŚ-III.7222.30.2020.JZ z 25 maja 2021 r. oraz nr DOŚ-III.7222.58.2021.JZ z 27 września 2023 r.) dla instalacji do składowania odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne, o zdolności przyjmowania 265 Mg/dobę i o pojemności 1 150 000 Mg oraz dla instalacji do biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych o zdolności przetwarzania 29 500 Mg/rok, tj. 80,82 Mg/dobę wraz z instalacjami powiązаныmi technologicznie: linią do mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych (sortownią odpadów) o zdolności przetwarzania 16,3 Mg/h oraz linią do produkcji paliwa alternatywnego o zdolności przetwarzania 12,5 Mg/h, zlokalizowanych na terenie Regionalnego Centrum Gospodarki Odpadami – Nysa w Domaszkowicach.

### Uzasadnienie

Przedsiębiorstwo Gospodarki Komunalnej „EKOM” Sp. z o. o. z siedzibą w Nysie, wnioskiem nr PZ/2864/2023 z 25 października 2023 r. (wpływ do UMWO – 27.10.2023 r.), zwróciła się o ujednoczenie tekstu pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Wojewody Opolskiego nr ŚR.III-HS-6610-1-64/06 z 15 października 2007 r. (wraz ze zmianami w decyzjach Marszałka Województwa Opolskiego: nr DOŚ.IV.AKu.7636-13/08 z 20 czerwca 2008 r., nr DOŚ.AKu.7636-19/10 z 2 czerwca 2010 r., nr DOŚ.MS.7636-78/10 z 28 marca 2011 r., nr DOŚ.7222.32.2012.MK z 21 stycznia 2013 r., nr DOŚ.7222.41.2014.MK z 15 grudnia 2014 r., nr DOŚ.7222.118.2014.MK z 13 lutego 2015 r., nr DOŚ.7222.46.2015.MK z 29 września 2015 r. oraz nr DOŚ-III.7222.34.2016.JZ z 25 lipca 2017 r., nr DOŚ-III.7222.46.2018.JZ z 24 kwietnia 2020 r., nr DOŚ-III.7222.30.2020.JZ z 25 maja 2021 r. oraz nr DOŚ-III.7222.58.2021.JZ z 27 września 2023 r.) dla instalacji do składowania odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne, o zdolności przyjmowania 265 Mg/dobę i o pojemności 1 150 000 Mg oraz instalacji do biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych o zdolności przetwarzania 29 500 Mg/rok, tj. 80,82 Mg/dobę wraz z instalacjami powiązаныmi technologicznie: linią do mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych (sortownią odpadów) o zdolności przetwarzania 16,3 Mg/h oraz linią do produkcji paliwa alternatywnego o zdolności przetwarzania 12,5 Mg/h, zlokalizowanych na terenie Regionalnego Centrum Gospodarki Odpadami – Nysa w Domaszkowicach.

Zgodnie z art. 217 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2024 r., poz. 54) – zwanej dalej Poś, 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 miejscowo do ujednoczenia przedmiotowego pozwolenia, w myśl przepisu art. 378 ust. 2a pkt 1, 2 i 3 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) jest Marszałek Województwa Opolskiego.

Mając na względzie dyspozycję zawartą w art. 209 ustawy *Poś*, organ przy piśmie z dnia 7 listopada 2023 r. nr DOŚ-RPŚ.7222.55.2023.JZ przekazał Ministrowi Klimatu i Środowiska, za pomocą środków komunikacji elektronicznej (epuap), wniosek w postaci elektronicznej.

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 zmianę pozwolenia zintegrowanego zamieszczono 8 listopada 2023 r. w publicznie dostępnym wykazie, tj. na stronach internetowych Ekoportalu (karta nr 394/2023).

Wobec faktu, że wniosek spełnił wymogi formalne oraz mając na uwadze art. 61 ustawy *Kodeks postępowania administracyjnego*, organ pismem nr DOŚ-RPŚ.7222.55.2023.JZ z 16 listopada 2023 r. zawiadomił Przedsiębiorstwo Gospodarki Komunalnej „EKOM” Sp. z o. o. o wszczęciu postępowania o wydanie nowego pozwolenia zintegrowanego w celu ujednoczenia tekstu obowiązującego pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Wojewody Opolskiego nr ŚR.III-HS-6610-1-64/06 z 15 października 2007 r. (z późn. zm.) jako bezterminowego.

Kolejno, zgodnie z art. 10 § 1 ustawy *Kodeks postępowania administracyjnego* Marszałek Województwa Opolskiego pismem nr DOŚ-RPŚ.7222.55.2023.JZ z 20 grudnia 2023 r. zawiadomił Spółkę o zakończeniu postępowania dowodowego do wszczętego ww. postępowania i możliwości zapoznania się ze zgromadzoną dokumentacją w ciągu 7 dni. W wyznaczonym terminie nie złożono żadnych uwag ani wniosków w ww. sprawie.

Biorąc pod uwagę art. 36 § 1 ustawy *Kodeks postępowania administracyjnego*, organ zawiadomił Stronę o konieczności przedłużenia terminu załatwienia sprawy, ostatecznie do 15 marca 2024 r.

Jednocześnie mając na uwadze art. 37 ustawy *Kodeks postępowania administracyjnego*, organ poinformował stronę o możliwości wniesienia ponaglenia do Ministra Klimatu i Środowiska, za pośrednictwem Marszałka Województwa Opolskiego, z jednoczesną informacją, że zgodnie z art. 37 ust. 3a tejże ustawy, jeżeli ponaglenie zostanie wniesione przed upływem terminu określonego w art. 35, albo przepisach szczególnych, organ prowadzący postępowanie pozostawi ponaglenie bez rozpoznania.

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 Wojewody Opolskiego nr ŚR.III-HS-6610-1-64/06 z 15 października 2007 r. oraz w decyzjach zmieniających to pozwolenie, tj. decyzjach Marszałka Województwa Opolskiego: nr DOŚ.IV.AKu.7636-13/08 z 20 czerwca 2008 r., nr DOŚ.AKu.7636-19/10 z 2 czerwca 2010 r., nr DOŚ.MS.7636-78/10 z 28 marca 2011 r., nr DOŚ.7222.32.2012.MK z 21 stycznia 2013 r., nr DOŚ.7222.41.2014.MK z 15 grudnia 2014 r., nr DOŚ.7222.118.2014.MK z 13 lutego 2015 r., nr DOŚ.7222.46.2015.MK z 29 września 2015 r. oraz nr DOŚ-III.7222.34.2016.JZ z 25

lipca 2017 r., nr DOŚ-III.7222.46.2018.JZ z 24 kwietnia 2020 r., nr DOŚ-III.7222.30.2020.JZ z 25 maja 2021 r. oraz nr DOŚ-III.7222.58.2021.JZ z 27 września 2023 r.

Rozpatrując wniosek Przedsiębiorstwa Gospodarki Komunalnej „EKOM” Sp. z o. o. z siedzibą w Nysie nr PZ/2864/2023 z 25 października 2023 r., organ ustalił, że:

Przedsiębiorstwo Gospodarki Komunalnej „EKOM” Sp. z o. o. z siedzibą w Nysie pismem z 7 grudnia 2006 r. nr 2565/2006 zwróciło się o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla składowiska odpadów o ówczesnej zdolności przyjmowania 70 Mg/dobę i o pojemności ok. 522 000 Mg, zlokalizowanego w Domaszkowicach, gm. Nysa, bowiem zgodnie z brzmieniem przepisów prawa obowiązujących w dacie złożenia wniosku, tj. art. 201 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2006 r., nr 129 poz. 902 ze zmianami), w związku z pkt 5 ppkt 4 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2002 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. nr 122 poz. 1055), ww. instalacja podlegała obowiązkowi uzyskania pozwolenia zintegrowanego.

Do wniosku dołączono dowód uiszczenia opłaty rejestracyjnej wniesionej na rachunek bankowy Narodowego Funduszu Ochrony Środowiska i Gospodarki Wodnej w Warszawie, przez co Spółka wypełniła formalny warunek rozpatrzenia wniosku o udzielenie pozwolenia zintegrowanego, określony w art. 210 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Po zapoznaniu się z treścią wniosku wraz z uzupełnieniem stwierdzono, że jest on kompletny i zgodnie z art. 209 Prawo ochrony środowiska przekazano go Ministrowi Środowiska. Przedmiotowe postępowanie prowadzone było z udziałem społeczeństwa, zgodnie z art. 218 ustawy Prawo ochrony środowiska i zostało zakończone wydaniem przez **Wojewodę Opolskiego decyzji nr ŚR.III-HS-6610-1-64/06 z 15 października 2007 r.** udzielającej pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do składowania odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne, o zdolności przyjmowania 70 Mg/dobę i o pojemności ok. 522 000 Mg, zlokalizowanej w Domaszkowicach, gm. Nysa, z terminem obowiązywania do 15 października 2017 r.

W decyzji, zgodnie z wówczas obowiązującymi przepisami ustawy Prawo ochrony środowiska:

- scharakteryzowano rodzaj prowadzonej działalności, rodzaj i parametry instalacji objętej obowiązkiem uzyskania pozwolenia zintegrowanego, istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom,
- określono warunki prowadzenia działalności w zakresie unieszkodliwiania i odzysku odpadów,
- określono warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii, tj. wprowadzania gazów i pyłów do powietrza, emisji hałasu do środowiska, emisji odpadów, emisji ścieków, ilości pobieranej wody oraz warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii w czasie funkcjonowania instalacji w warunkach odbiegających od normalnych,
- 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 oraz sposoby ograniczania oddziaływań transgranicznych,
- wskazano sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii oraz zakres i sposób monitorowania procesu technologicznego, 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 (ZZR) 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

ryziku 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,

- wskazano sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji, w tym sposoby usunięcia negatywnych skutków powstałych w środowisku w wyniku prowadzonej eksploatacji.

W załączonych do wniosku dokumentach wskazano, że instalacje objęte pozwoleniem zintegrowanym, zgodnie z zapisami art. 204 ust. 1 oraz art. 207 ust. 1 i ust. 1a ustawy Prawo ochrony środowiska, spełniają wymagania najlepszych dostępnych technik oraz nie powodują przekroczenia granicznych wielkości emisji. W związku z tym, że w czasie wydawania tego pozwolenia nie opracowano materiałów o których mowa w art. 206 ust. 1 i 2 ustawy Poś, oceny dotrzymania najlepszej dostępnej techniki dokonano 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),
- ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2006 r., nr 129, poz. 902 ze zm.),
- ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. o odpadach (Dz. U. z 2007 r., nr 39, poz. 251 ze zm.),
- dyrektywy Rady Europy 1999/31/WE z dnia 26 kwietnia 1999 r. w sprawie składowania odpadów ze zmianami,
- dyrektywy 1996/61/WE z dnia 24 września 1996 r. dotyczącej zintegrowanego zapobiegania zanieczyszczeniom i ich kontroli (Dz. Urz. WE L257 z 10.10.1996 r. ze zmianami).

Zgodnie z obowiązującym w dacie wydania ww. pozwolenia zintegrowanego brzmieniem art. 188 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, określono termin obowiązywania pozwolenia do 15 października 2017 r., czyli na okres nie dłuższy niż 10 lat od daty jego wydania.

W związku ze zmianą kompetencji wprowadzonej ustawą z dnia 29 lipca 2005 r. o zmianie niektórych ustaw w związku ze zmianami w podziale zadań i kompetencji terenowej (Dz. U. nr 175, poz. 1462 z późn. zm.) z dniem 1 stycznia 2008 r. dla przedmiotowej instalacji Marszałek Województwa Opolskiego stał się właściwym organem ochrony środowiska.

Następnie na wniosek Zakładu **Marszałek Województwa Opolskiego decyzją z 20 czerwca 2008 r. nr DOŚ.IV.AKu.7636-13/08** zmienił pozwolenie w części dotyczącej emisji odpadów, tj. uzupełnił pozwolenie o dwa dodatkowe kody odpadów, przeznaczone do unieszkodliwiania poprzez składowanie na składowisku odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne w Domaszkowicach, gm. Nysa.

W związku z wejściem w życie ustawy z dnia 22 stycznia 2010 r. o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw (Dz. U. nr 28 poz. 145), na mocy której zobowiązano zarządzających składowiskiem odpadów do dostosowania posiadanych pozwoleń i decyzji w zakresie gospodarowania odpadami do przepisów prawa w terminie 3 miesięcy od dnia wejścia w życie ww. ustawy, **organ decyzją nr DOŚ.AKu.7636-19/10 z 2 czerwca 2010 r.**, na wniosek Zakładu, dokonał zmian w pozwoleniu zintegrowanym poprzez:

- zmianę dobowej zdolności przyjmowania odpadów do składowania z 70 Mg/dobę na 265 Mg/dobę, co wynika z przeliczenia zdolności rocznej przyjmowania odpadów podzielonej na liczbę dni roboczych,
- uaktualnienie zapisu w części dotyczącej kwatery nr 1 poprzez usunięcie daty przewidywanego zamknięcia kwatery nr 1 i zmianę daty montażu instalacji do zagospodarowania gazu składowiskowego,



- zmianę ilości odpadów przeznaczonych do unieszkodliwiania odpadów, przy czym łączna maksymalna ilość odpadów unieszkodliwianych w ciągu roku pozostała bez zmian,
- zmianę rodzajów odpadów przeznaczonych do wykorzystania jako warstwy przekładkowe, do budowy obwałowań okrywy rekultywacyjnej, zgodnie z rozporządzeniem 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.),
- dodanie punktu XII zobowiązującego Przedsiębiorstwo Gospodarki Komunalnej „EKOM” Sp. z o. o. w Nysie, do montażu wymaganych ww. rozporządzeniem pochodni do spalania gazu składowiskowego (do dnia 31 grudnia 2010 r.), a w dalszym terminie zainstalowanie generatora prądu z blokiem odzysku ciepła (do 31.12.2012 r.).

Kolejno, **decyzją nr DOŚ.MS.7636-78/10 z 28 marca 2011 r., Marszałek Województwa Opolskiego** zmienił treść obowiązującej decyzji w zakresie:

- uzupełnienia nazwy instalacji poprzez dopisanie określenia Regionalne Centrum Gospodarki Odpadami,
- zmiany zapisów dotyczących oddania do użytkowania kwatery nr 2 oraz rozszerzenia zapisów o nowe instalacje, kwalifikowane do instalacji pozostałych, tj. hali technologicznej wraz z nowymi obiektami i urządzeniami takimi jak: węzeł odzysku odpadów budowlanych, stanowisko demontażu odpadów wielkogabarytowych, magazyn odpadów niebezpiecznych, budynek socjalno-sanitarny, boksy na odpady użytkowe, stanowisko balastu prasowego, linia sortowania odpadów zmieszanych, linia sortowania odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki oraz linia sortowania odpadów surowcowych,
- dodania nowej tabeli z wyszczególnieniem ilości i rodzajów odpadów przewidzianych do unieszkodliwiania w procesie D5 na nowo oddanej kwaterze nr 2a,
- zmiany ilości odpadów przeznaczonych do wykorzystania jako warstwy przekładkowe, do budowy skarp i okrywy rekultywacyjnej oraz dodania nowych rodzajów i ilości odpadów wraz z miejscem ich magazynowania, a także miejscem i dopuszczonymi metodami odzysku w procesie R15,
- zmiany zapisów dotyczących źródeł powstawania i miejsca wprowadzania gazów i pyłów do powietrza z instalacji IPPC, jak również dodania nowego źródła emisji – hali technologicznej,
- rozszerzenia zapisów w zakresie źródeł powstawania i miejsc wprowadzania gazów i pyłów do powietrza wraz z ich charakterystyką oraz określeniem dopuszczalnej emisji w normalnych warunkach eksploatacji,
- rozszerzenia zapisów o nowe źródła hałasu – halę technologiczną,
- rozszerzenia zapisów o nowe rodzaje i ilości odpadów przewidywanych do wytworzenia wraz z miejscem i sposobem ich magazynowania oraz sposobem ich zagospodarowania,
- dodania zapisów dotyczących rodzaju i ilości wykorzystywanej energii i wody w ciągu roku, na potrzeby instalacji.

Z uwagi na zaplanowaną budowę instalacji biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych ulegających biodegradacji (MBP), instalacji kompostowania odpadów zielonych i innych bioodpadów selektywnie zebranych (MBP), **Marszałek Województwa Opolskiego decyzją nr DOŚ.7222.32.2012.MK z 21 stycznia 2013 r.** na wniosek Zakładu, zmienił pozwolenie w części dotyczącej:

- rozszerzenia zakresu prowadzonej działalności o proces odzysku polegający na stabilizacji tlenowej frakcji biodegradowalnej odpadów zmieszanych (D8) oraz o proces kompostowania odpadów zielonych i innych bioodpadów selektywnie zbieranych (R3),
- zmiany rodzajów i ilości odpadów przeznaczonych do odzysku (w procesach R14 i R15),

- dodanie nowego rodzaju odpadu przeznaczonego do unieszkodliwiania na instalacji stabilizacji tlenowej frakcji biodegradowalnej odpadów zmieszanych (proces D8),
- dodanie nowych rodzajów odpadów przewidzianych do odzysku poprzez kompostowanie odpadów zielonych i innych odpadów selektywnie zebranych (proces R3),
- zmiany rodzajów i ilości wytwarzanych odpadów wraz ze zmianą procesów zagospodarowania odpadów,
- zmiany rodzaju i ilości energii, materiałów i paliw wykorzystywanych w ciągu roku.

Następnie na wniosek Spółki, **Marszałek Województwa Opolskiego decyzją nr DOŚ.7222.41.2014.MK z 15 grudnia 2014 r.**, w związku z wprowadzeniem nowych urządzeń oraz koniecznością dostosowania pozwolenia zintegrowanego do wymogów ustawy z 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. poz. 21 z późn. zm.), zmienił pozwolenie zintegrowane w części dotyczącej:

- uszczegółowienia opisu instalacji uwzględniającego oddanie do użytkowania kwatery nr 2b składowiska odpadów,
- zmiany rodzajów i ilości wykorzystywanych materiałów, surowców, energii i paliw,
- zmiany rodzajów i ilości poszczególnych rodzajów odpadów przeznaczonych do przetwarzania w procesie unieszkodliwiania poprzez składowanie na kwaterach nr 1, nr 2a i nr 2b,
- zmiany warunków w zakresie przetwarzania odpadów poprzez odzysk odpadów,
- zmiany rodzaju i ilości wytwarzanych odpadów wraz z opisami miejsc magazynowania odpadów i sposobami ich zagospodarowania wraz z określeniem podstawowego składu chemicznego oraz właściwości wytwarzanych odpadów,
- zmiany rodzaju i parametrów instalacji wymagających pozwolenia zintegrowanego i instalacji pozostałych,
- zmiany źródeł powstawania i miejsc wprowadzania gazów i pyłów do powietrza,
- zmiany dopuszczalnych wielkości zanieczyszczeń do powietrza w normalnych warunkach pracy
- zmiany usytuowania stanowisk do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów i pyłów,
- zmiany źródeł emisji hałasu oraz rozkładu czasu pracy źródeł hałasu,
- zmiany wielkości dopuszczalnego poziomu hałasu emitowanego poza terenem w odniesieniu do terenów normowanych,
- zmiany zapisów odnośnie ilości i jakości ścieków powstających w wyniku eksploatacji instalacji.

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

Biorąc pod uwagę powyższe **Marszałek Województwa Opolskiego decyzją z 13 lutego 2015 r. nr DOŚ.7222.118.2014.MK** zmienił z urzędu pozwolenie zintegrowane udzielone decyzją Wojewody Opolskiego nr ŚR.III-HS-6610-1-64/06 z 15 października 2007 r. (z późn. zm.) w zakresie czasu na jaki zostało wydane, zgodnie z art. 188 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, czyli na czas nieoznaczony. Ponadto treść pozwolenia zintegrowanego została uzupełniona o zapisy dotyczące wymagań zapewniających ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisji do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz sposobów ograniczania oddziaływań transgranicznych. Rozszerzono również jego zapisy o obowiązki związane z przekazywaniem odpowiednim organom dodatkowych informacji pozwalających na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu.

Następnie wnioskiem z 10 sierpnia 2015 r. nr ZS/1810/15 Przedsiębiorstwo Gospodarki Komunalnej „EKOM” Sp. z o. o. zwróciła się o zmianę pozwolenia zintegrowanego w związku z koniecznością uwzględnienia w decyzji warunków prowadzenia zbierania odpadów. **Marszałek Województwa Opolskiego decyzją nr DOŚ.7222.46.2015.MK z 29 września 2015 r.** zmienił pozwolenie zintegrowane poprzez określenie warunków w zakresie zbierania odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne, zgodnie z wymogami ustawy o odpadach, tj. określił rodzaje odpadów przewidzianych do zbierania, opisał miejsca i sposób magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów, oznaczył miejsca zbierania odpadów oraz opisał metody zbierania odpadów. Ponadto organ rozszerzył pozwolenie o odzysk odpadów w procesie R13, tj. magazynowanie przedprocesowe, przed procesami odzysku R3, R5 i R12.

Kolejnej zmiany pozwolenia zintegrowanego, na wniosek Strony, **Marszałek Województwa Opolskiego dokonał decyzją nr DOŚ-III.7222.34.2016.JZ z 25 lipca 2017 r.** Zmiana ta wynikała z konieczności uaktualnienia charakterystyki instalacji do składowania odpadów, instalacji do biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych, instalacji do kompostowania odpadów zielonych oraz linii do produkcji paliwa alternatywnego, a także zmiany kwalifikacji odpadu popiołów i żużli oraz pozostałych odpadów z gospodarstw domowych pozbawionych surowców wtórnych i odpadów biodegradowalnych z kodu 20 03 99 na 20 01 99. Organ w decyzji zwiększył również ilość dopuszczonych do składowania popiołów paleniskowych powstających w gospodarstwach domowych, zwiększył wydajność instalacji do kompostowania odpadów zielonych i instalacji do stabilizacji tlenowej, a także zweryfikował rodzaje i ilości wytwarzanych odpadów oraz dodał procesy R12 polegające na waloryzacji na sicie 20 mm odpadów powstających podczas przetwarzania w procesie D8 i w procesie R3.

Spółka do wniosku załączyła również informację dotyczącą raportu początkowego, wypełniając tym samym obowiązek wynikający z art. 208 ust. 2 pkt 4a ustawy Prawo ochrony środowiska.

Decyzją **Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ-III.7222.46.2018.JZ z 24 kwietnia 2020 r.** zmieniono pozwolenie zintegrowane na wniosek prowadzącego instalację, w związku z koniecznością rozszerzenia pozwolenia zintegrowanego o nową kwaterę nr 3 przeznaczoną do składowania odpadów oraz dodatkowo w zakresie:

- zmiany w zakresie określenia pojemności składowiska, bowiem dla przetwarzanych odpadów w procesie D5 na kwaterach nr 1, nr 2a i nr 2b ustalono współczynnik zagęszczenia ok. 1,15 Mg/m<sup>3</sup>, a nie jak wcześniej 1,0 Mg/m<sup>3</sup>, natomiast na nowej kwaterze nr 3 współczynnik zagęszczenia wynoszący 1,5 Mg/m<sup>3</sup>,
- aktualizacji ilości studzienek odgazowujących na kwaterze nr 2b, bowiem na kwaterze tej są 4 studnie odgazowujące, a nie 6 jak było dotychczas ujęte w pozwoleniu zintegrowanym,
- określenia w decyzji warunków dla eksploatacji nowej kwatery nr 3,
- uzupełnienia podstawowej działalności Spółki poprzez dopisanie przetwarzania odpadów budowlanych,
- zmiany parametrów odnośnie powierzchni placu doczyszczania, placu rozładunku i placu dojrzewania stabilizatu/kompostu,
- zmiany w opisie instalacji wynikającej z doposażenia instalacji do mechanicznego przetwarzania odpadów w rozrywarkę worków (dotychczas worki z odpadami były rozcinane ręcznie),
- zwiększenia łącznej maksymalnej ilości odpadów selektywnie zebranych przeznaczonych do przetwarzania w części mechanicznej instalacji (proces R12) z dotychczasowych 7 000 Mg/rok na 10 000 Mg/rok, przy zachowaniu warunku, że łączna maksymalna masa niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych (kod 20 03 01) i odpadów selektywnie zebranych przeznaczonych do przetwarzania w części mechanicznej instalacji MBP nie ulegnie zmianie i nadal wynosić będzie łącznie 72 000 Mg/rok,

- rezygnacji z prasowania balastu pozostałego po segregacji odpadów komunalnych w regularne kostki, bowiem odpad ten jest bezpośrednio kierowany na linię RDF,
- weryfikacji ilości rozdrabniaczy końcowych na linii do produkcji paliwa alternatywnego RDF – dotychczas były dwa, obecnie jest jeden,
- uwzględnienia w pozwoleniu procesu napowietrzania odpadów w magazynie paliw RDF oraz emisji substancji z wentylacji mechanicznej tego magazynu – z procesu spalania oleju napędowego w silniku ładowarki pracującej wewnątrz magazynu (emitory E21-E24),
- wyposażenia stanowiska do demontażu odpadów wielkogabarytowych w rozdrabniacz odpadów,
- rezygnacji ze składowania na wszystkich kwaterach odpadu o kodzie 17 09 04,
- doprecyzowania zapisów odnośnie wykorzystywania odpadów do wykonywania okrywy rekultywacyjnej, bowiem odpady określone w pozwoleniu zintegrowanym będą rozplanowywane jedynie na skarpach i obwałowaniach,
- zmianę kodu wytwarzanego odpadu z 19 12 10 na 19 12 12, bowiem na linii sortowniczej nie powstaje paliwo alternatywne,
- uwzględnienia zwiększenia ilości spalanego oleju napędowego w urządzeniach eksploatowanych na terenie zakładu, w tym w związku ze zwiększeniem czasu pracy maszyn eksploatowanych m.in. na potrzeby kompostowni (rozdrabniarki odpadów zielonych, przesiewarki, ładowarki małej),
- zmian w zakresie czasu eksploatacji instalacji spalania gazu składowiskowego w poszczególnych wariantach (silnik agregatu prądotwórczego jednostki kogeneracyjnej lub pochodnia) oraz wielkości emisji substancji do powietrza uwzględniającej proponowane zmiany,
- zmian w zakresie czasu eksploatacji instalacji wentylacji mechanicznej linii do produkcji paliwa alternatywnego,
- uwzględnienia w emisji z wentylacji mechanicznej hali sortowni substancji emitowanych w procesie spalania oleju napędowego w silniku ładowarki pracującej wewnątrz hali.

Dnia 5 września 2018 r. weszła w życie ustawa z dnia 20 lipca 2018 r. o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw (Dz. U. z 2018 r., poz. 1592), wprowadzająca nowe obowiązki dla prowadzących instalacje posiadających pozwolenie zintegrowane.

Zgodnie z art. 9 ust. 1 ww. ustawy o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw do postępowań dotyczących pozwoleń zintegrowanych uwzględniających zbieranie odpadów lub przetwarzanie odpadów, wszczętych i niezakończonych przed dniem wejścia w życie tejże ustawy, zastosowanie miały przepisy nowe.

Działając na podstawie 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 pismem nr DOŚ-III.7222.46.2018.JZ z 21 września 2018 r., wezwał prowadzącego instalację do uzupełnienia przedłożonego wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego, o: określenie usytuowania stanowisk do pomiaru emisji dla nowych emitorów wentylacji mechanicznej hali magazynowej RDF oraz o propozycje sposobu i zakresu monitorowania wielkości emisji, wyniki obliczeń stanu jakości powietrza, 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, przedstawienie odpowiedniego aktu notarialnego oraz informacji odnośnie magazynowania odpadów przed przetwarzaniem i zbieraniem odpadów. Spółka uzupełniła wniosek o wymagane informacje i dokumenty.

W toku prowadzonego postępowania, mając na względzie art. 183c ust. 2 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, organ zwrócił się pismem z 24 czerwca 2019 r. nr DOŚ-III.7222.46.2018.JZ do Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Nysie 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 Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Nysie nr PZ.5585.5.2019 z 12 lutego 2019 r., przesyłając równocześnie wszystkie wymagane dokumenty zgodnie z art. 183c ust. 2 ww. ustawy *Poś*. Komendant Powiatowy Państwowej Straży Pożarnej w Nysie postanowieniem nr PZ.5560.5.2019 z 11 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 18 października 2019 r. nowym operatem przeciwpożarowym sporządzonym w październiku 2019 r. wraz z postanowieniem Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Nysie nr PZ.5560.44.2019 z 17 października 2019 r. uzgadniającym warunki ochrony przeciwpożarowej zawarte w ww. operacie przeciwpożarowym organ pismem z 21 października 2019 r. nr DOŚ-III.7222.46.2018.JZ ponownie zwrócił się do Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Nysie 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 Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Nysie nr PZ.5560.44.2019 z 17 października 2019 r.

Komendant Powiatowy Państwowej Straży Pożarnej w Nysie postanowieniem nr PZ.5560.44.2019 z 12 listopada 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 ust. 2 ustawy *o odpadach* organ zwrócił się pismem nr DOŚ-III.7222.46.2018.JZ z 24 czerwca 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 wniosek wraz z uzupełnieniami, operat przeciwpożarowy oraz postanowienia Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Nysie.

Kolejno pismem o tym samym numerze, z 17 grudnia 2019 r. ponownie zwrócono się do Opolskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska z prośbą o kontrolę przedmiotowej instalacji.

Kontrola składowiska odpadów w Domaszkowicach, z udziałem przedstawiciela Departamentu Ochrony Środowiska Urzędu Marszałkowskiego Województwa Opolskiego, odbyła się w dniach 12.02.2020 r., 18.02.2020 r. oraz 21.02.2020 r. Podczas kontroli przeprowadzono wizję lokalną terenu inwestycji oraz terenu instalacji, a także miejsc magazynowania odpadów.

Z kontroli został sporządzony i podpisany protokół nr WI.703.1.23.2020.ZK, którego jeden egzemplarz został przekazany organowi.

Pismem nr DOŚ-III.7222.46.2018.JZ z 24 czerwca 2019 r., mając na uwadze art. 41 ust. 6 ustawy *o odpadach*, organ zwrócił się do Burmistrza Nysy z prośbą o opinię w przedmiotowej sprawie. Burmistrz Nysy postanowieniem nr PP.6724.12.2019 z 5 lipca 2019 r. zaopiniował pozytywnie wydanie decyzji zmieniającej pozwolenie zintegrowane.

Z uwagi na fakt, że eksploatowana instalacja wiąże się z przetwarzaniem i zbieraniem odpadów, które były uwzględnione we wniosku i które miały zostać uwzględnione w pozwoleniu zintegrowanym, biorąc pod uwagę przepisy art. 48a ustawy o *odpadach*, Marszałek Województwa Opolskiego postanowieniem nr DOŚ-III.7222.46.2018.JZ z 24 lutego 2020 r. określił Przedsiębiorstwu Gospodarki Komunalnej „EKOM” Sp. z o. o. z siedzibą w Nysie zabezpieczenie roszczeń w kwocie 141 000 zł w formie gwarancji bankowej. Postanowienie zostało doręczone stronie dnia 28 lutego 2020 r. Spółka przy piśmie z 16 marca 2020 r. (wpływ do UMWO - 16.03.2020 r.) przedłożyła organowi kopię gwarancji bankowej nr KLG65191IN20 na kwotę określoną ww. postanowieniem, a następnie przy piśmie z 26 marca 2020 r. (data wpływu do UMWO – 30.03.2020 r.) oryginał ww. gwarancji bankowej.

Opolski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska postanowieniem nr WI.703.1.23.2020.ZK z 7 kwietnia 2020 r. (data wpływu do UMWO – 8.04.2020 r.) pozytywnie zaopiniował spełnienie wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska dla instalacji i miejsc magazynowania znajdujących się za terenem Przedsiębiorstwa Gospodarki Komunalnej „EKOM” w Nysie.

Z przedłożonego wniosku wynikało, że kwatera nr 3 o powierzchni ok. 3 ha i współczynniku zagęszczenia na poziomie ok. 1,5 Mg/m<sup>3</sup> posiada nachylenie skarp w przedziale 1:3-1:2,5 oraz maksymalną rzędną składowania odpadów – 263,5 m n.p.m., na której przetwarzane będą odpady w procesie unieszkodliwiania D5 oraz odzysku R3 i R5. Wykop kwatery nr 3 został zaprojektowany 1 m ponad najwyższym przewidywanym, piezometrycznym poziomem zwierciadła wód podziemnych (minimalna rzędna dna wykopu wyniosła 238,63 m n.p.m.). Kwatera posiada niezależne дренаże wód odciekowych. W ramach budowy kwatery została rozbudowana infrastruktura techniczna składowiska – system ujęcia i odprowadzania wód odciekowych, system ujęcia i odprowadzania gazu składowiskowego, a także przebudowana została część istniejącego rowu opaskowego od strony północno-wschodniej oraz istniejącego rowu opaskowego od strony wschodniej i południowej. Z racji tego, że tylko w wybranych rejonach lokalizacji kwatery nr 3 naturalna bariera geologiczna spełnia wymagania rozporządzenia Ministra Środowiska z 30 kwietnia 2013 r. w sprawie składowisk odpadów (Dz. U. z 2013 r., poz. 523), w rejonie gdzie bariera geologiczna nie spełniała tych warunków, zastosowana została sztucznie wykonana bariera geologiczna o minimalnej miąższości 0,5 m, zapewniająca przepuszczalność nie większą niż  $k \leq 10 \times 10^{-9}$  m/s, obejmująca dno i skarpy kwatery nr 3. Uzupelnieniem ww. bariery jest izolacja syntetyczna z folii PEHD, gładka na dnie oraz dwustronnie strukturalna na skarpach. Na uszczelnieniu wykonano warstwę ochronną z geowłókniny. Uszczelnienie to zostało również połączone z kwaterą nr 1, nr 2a i nr 2b, co powoduje, że całe składowisko posiada nieprzerwaną barierę.

Powyższa kwatera nr 3 wykonana została zgodnie z ww. rozporządzeniem w sprawie składowisk odpadów oraz wiedzą budowlaną.

W wydanej decyzji organ uwzględnił zwiększoną pojemność składowiska (z 580 000 Mg na 1 150 000 Mg), bowiem eksploatowane kwatery nr 1, nr 2a i nr 2b, są cały czas nawilżane i zagęszczane przez specjalistyczny sprzęt, co spowodowało intensyfikację procesu osiadania składowiska, a pomiary przeprowadzone przez certyfikowane laboratorium wykazały, że aktualna objętość zdeponowanych odpadów wynosi 498 744 m<sup>3</sup>, natomiast ich waga wynikająca z komputerowego systemu ewidencjonowania to 574 153,38 Mg. Ten fakt prowadził do wniosku, że aktualny współczynnik zagęszczenia kształtuje się na poziomie ok. 1,15 Mg/m<sup>3</sup>. Natomiast zgodnie z projektem budowlanym będącym podstawą do wydania pozwolenia na budowę dla kwatery nr 3 wskaźnik zagęszczenia odpadów, które będą na niej składowane oszacowano na 1,5 Mg/m<sup>3</sup>.

Na składowisku odpadów w Domaszkowicach stanowiącym integralną część Regionalnego Centrum Gospodarki Odpadami w Nysie wydzielono, zgodnie z wcześniejszą koncepcją, cztery

kwatery technologiczne o łącznej powierzchni ok. 14 ha. Wszystkie cztery kwatery technologiczne stanowią będą docelowo jedną wspólną czaszę zeskładowanych odpadów i dopiero po ich wypełnieniu będzie możliwe zamknięcie składowiska, bowiem uszczelnienie kwater, instalacje drenaży podłoża i odcieków stanowią integralny system wszystkich kwater technologicznych, dlatego w przypadku tym nie miał zastosowania zapis § 15 ust. 3 rozporządzenia w sprawie składowisk odpadów.

W części wyszczególniającej podstawową działalność Regionalnego Centrum Gospodarki Odpadami – Nysa organ dopisał przetwarzanie odpadów budowlanych. Proces ten jest prowadzony na terenie Zakładu, ale nie był ujęty w opisie podstawowej działalności Spółki. Zgodnie z wnioskiem strony odpady budowlane są przetwarzane ręcznie.

Biorąc pod uwagę wniosek Strony organ wykreślił odpad o kodzie 17 09 04 jako możliwy do unieszkodliwiania w procesie D5 na składowisku odpadów w Domaszkowicach, bowiem Spółka zrezygnowała z jego unieszkodliwiania na własnych kwaterach.

W części dotyczącej przetwarzania odpadów w procesie odzysku R12, na linii sortowniczej, organ zgodnie z wnioskiem Strony, zwiększył ilość odpadu o kodzie 20 01 39 możliwą do przetworzenia z 2 000 Mg/rok na 5 000 Mg/rok, a tym samym zwiększył możliwość przetwarzania na linii sortowniczej odpadów selektywnie zbieranych z 7 000 Mg/rok na 10 000 Mg/rok, przy zachowaniu warunku określonego w decyzji, że maksymalna zdolność przetwarzania odpadów na linii sortowniczej (proces R12) dla odpadów selektywnie zebranych i zmieszanych odpadów komunalnych pozostanie na niezmienionym poziomie, czyli 72 000 Mg/rok.

Powyższe było zgodne z decyzją Regionalnego Dyrektora Ochrony Środowiska w Opolu nr WOOŚ.4260.33.2017.JGD.26 z 10 czerwca 2019 r. ustalającą środowiskowe uwarunkowania dla planowanego przedsięwzięcia polegającego na cyt. „Modernizacji sortowni i kompostowni odpadów zlokalizowanych na terenie Zakładu Unieszkodliwiania i Odzysku Odpadów w Domaszkowicach”.

Organ uwzględniając wniosek Strony zmniejszył listę odpadów możliwą do przetwarzania na linii do produkcji paliw alternatywnych oraz zmienił ilość odpadów do przetworzenia w tym procesie, przy zachowaniu warunku określonego w decyzji, że maksymalna zdolność przetwarzania odpadów w instalacji do produkcji paliwa alternatywnego nie przekroczy 26 000 Mg/rok.

Organ decyzją zwiększył możliwą ilość przetwarzania odpadu o kodzie 20 03 07 z 600 Mg/rok na 5000 Mg/rok, z czego 1000 Mg/rok będzie przetwarzana przy pomocy rozdrabniacza, natomiast 4000 Mg/rok będzie przetwarzana ręcznie. Spółka posiada decyzję Burmistrza Nysy nr ROŚ-ŚR.6220.1.4.2011 z 14 lutego 2011 r. o środowiskowych uwarunkowaniach, w której określono, że Spółka może poddawać rozdrabnianiu 1000 Mg/rok odpadów wielkogabarytowych.

Spółka przy piśmie z 17 października 2019 r. nr ZS/3001/2019 (wpływ do UMWO - 18.10.2019 r.) rozszerzyła wniosek o zwiększenie wydajności instalacji kompostowania odpadów zielonych z 3000 Mg/rok na 4000 Mg/rok. Spółka przy współudziale pracowników Instytutu Ceramiki i Materiałów Budowlanych z Oddziału Inżynierii Procesowej w Opolu, w wyniku nabytych doświadczeń i dopracowaniu technologii kompostowania, opracowała przyspieszenie procesu umożliwiające przetworzenie 4000 Mg/rok odpadów, dzięki wprowadzonemu reżimowi technologicznemu polegającemu na cotygodniowym badaniu wilgotności przyzm oraz ich cotygodniowemu przerzucaniu. W wyniku zmian organizacyjnych zredukowano również plac rozładunku i plac doczyszczania odpadów do 190 m<sup>2</sup> (wcześniej 780 m<sup>2</sup>), co pozwoliło na zwiększenie powierzchni placu dojrzewania kompostu. Odpady na bieżąco będą rozładowywane, doczyszczane i rozdrabniane. Na bieżąco będą również kierowane na plac dojrzewania.

W związku z powyższym powierzchnię placu doczyszczania oraz placu rozładunku zmniejszono z 390 m<sup>2</sup> do 95 m<sup>2</sup> (każdy), natomiast powierzchnia placu dojrzewania stabilizatu/kompostu zwiększono z 3800 m<sup>2</sup> do 4583 m<sup>2</sup>.

Fracjonowanie odpadu o kodzie 19 05 03 na sicie o oczkach 20 mm, pozwala Spółce na wytwarzanie środka, który będzie mógł być wykorzystany jako organiczny środek poprawiający właściwości gleby, o nazwie handlowej „KOMPO”, zgodnie z decyzją Ministra Rolnictwa i Rozwoju Wsi nr HOR.ns.8111.63.2016(123) z 6 grudnia 2016 r., wydaną na czas nieoznaczony.

Zaznaczyć należy, że nawozy wyprodukowane z substancji organicznej lub z mieszanin substancji organicznych, w tym komposty, a także komposty wyprodukowane z wykorzystaniem dżdżownic, stanowią nawozy organiczne w rozumieniu art. 2 ust. 1 pkt 5 ustawy z dnia 10 lipca 2007 r. o nawozach i nawożeniu (Dz. U. z 2018 r., poz. 1259 z późn. zm.), a zatem jeżeli materiał powstały w wyniku prowadzonego procesu odzysku (np. kompostowania), spełnia wymagania przewidziane dla tego rodzaju nawozów, jak również pozostałe wymagania, które określono w art. 14 ustawy o odpadach, nie będzie stanowił odpadu, a tym samym jego wykorzystanie nie wymaga uzyskania zezwolenia na przetwarzanie odpadów. Zgodnie bowiem z art. 3 ust. 2 ustawy o nawozach i nawożeniu, nawozy organiczne, mogą być wprowadzone do obrotu na zasadach określonych w art. 4 tej ustawy, a zatem na podstawie uzyskanego pozwolenia.

Spółka do uzupełnienia do wniosku dołączyła decyzję Ministra Rolnictwa i Rozwoju Wsi nr HOR.ns.8111.63.2016(123) z 6 grudnia 2016 r. zezwalającą na wprowadzenie do obrotu organicznego środka poprawiającego właściwości gleby pn. „KOMPO”, produkowanego przez Przedsiębiorstwo Gospodarki Komunalnej „EKOM” w Nysie, której postawą prawną jest art. 4 ust. 2 ustawy z dnia 10 lipca 2007 r. o nawozach i nawożeniu (Dz. U. z 2018 r. poz. 1259 z późn. zm.), więc cytowany wyżej warunek został spełniony.

W przedmiotowej decyzji organ uaktualnił miejsca magazynowania odpadów przeznaczonych do wytwarzania, przetwarzania i zbierania, zgodnie z obowiązującymi przepisami ustawy Prawo ochrony środowiska oraz ustawy o odpadach, 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) i określił, 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 Przedsiębiorstwa Gospodarki Komunalnej „EKOM” Sp. z o. o.

Decyzją tą wprowadzono zmiany w treści pozwolenia zintegrowanego w punkcie dotyczącym ilości, stanu i składu powstających ścieków. Zmiana polegała na ujęciu kolejnego miejsca/źródła powstawania ścieków przemysłowych – kwatery nr 3. W związku z uruchomieniem kolejnej kwatery do deponowania odpadów nie zmieniła się ilość wody wykorzystywanej na przedmiotowej instalacji oraz cele jej przeznaczenia.

Z uwagi na fakt, że przedmiotowa zmiana pozwolenia zintegrowanego była podyktowana także wynikami okresowej analizy pozwolenia zintegrowanego, dokonano zmiany treści punktu dotyczącego monitorowania ilości wywożonych odcieków na oczyszczalnię ścieków. Na terenie składowiska brak jest urządzenia służącego do określania ilości powstających ścieków przemysłowych na składowisku. Wobec czego ilość powstających ścieków w wyniku funkcjonowania instalacji określana jest na podstawie wywozu nadmiaru ścieków. Tak jak dotychczas na składowisku będzie prowadzona recyrkulacja strumienia ścieków w celu ich rozszczynania i częściowego odparowania na kwaterach. Ilość wywożonych odcieków na oczyszczalnię ścieków jest prowadzona na podstawie masy wywożonych odcieków przeliczonej na ich objętość.



W decyzji określono sposób i częstotliwość prowadzenia monitoringu ilości wykorzystywanej wody, a także zobowiązano prowadzącego instalację do prowadzenia rejestru ilości wykorzystywanej wody.

W przesłanej organowi dokumentacji wnioskujący dokonał inwentaryzacji wszystkich źródeł hałasu z podziałem na źródła należące do instalacji wymagającej uzyskania pozwolenia zintegrowanego oraz źródła instalacji pozostałych wraz z ich czasem pracy w porze dnia i porze nocy.

Na potrzeby oceny akustycznego oddziaływania ww. instalacji wnioskujący wykonał analizę propagacji hałasu w środowisku od wszystkich źródeł zakładu. Z przedstawionych obliczeń wynikało, że oddziaływanie instalacji nie spowoduje przekroczenia dopuszczalnych poziomów hałasu na najbliższych terenach chronionych. W załączonej dokumentacji wnioskujący przedstawił czas pracy źródeł hałasu 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 z przyjętymi do analizy wariantami pracy. Organ zgodnie z wnioskiem strony dokonał zmian w tabeli nr 5, w punkcie III.2.1. pozwolenia, poprzez usunięcie źródeł hałasu nie wchodzących w skład instalacji wymagającej uzyskania pozwolenia zintegrowanego.

W dokumentacji dołączonej do wniosku, w części dotyczącej emisji substancji do powietrza, uwzględniono wspólne oddziaływanie emitowanych substancji ze źródeł „nowych” (w tym z uwzględnieniem emisji nieorganizowanej z kwatery nr 3) i ze źródeł „istniejących” zlokalizowanych na terenie Zakładu – biorąc pod uwagę zmiany dotyczące czasu eksploatacji niektórych źródeł emisji. Prowadzący instalację doprecyzował jednocześnie we wniosku, że istniejący magazyn paliw RDF wyposażony jest w płytę napowietrzającą zintegrowaną z tym obiektem (stanowiącą posadzkę magazynu), za pomocą której przy użyciu dwóch wentylatorów nadmuchu oraz rur perforowanych i dysz wprowadza się powietrze do magazynu. Proces nadmuchu podlega regulacji w zależności od wilgotności paliwa RDF - sterowanie komputerowe z użyciem sond. Zawilgocone powietrze odprowadzane jest z magazynu za pomocą 4 emitatorów w dachu obiektu. Z uwagi na zachodzący wewnątrz magazynu proces spalania oleju napędowego w silniku ładowarki uwzględniono w niniejszej decyzji emisję substancji z wentylacji mechanicznej tego magazynu (emitory E21-E24).

Na potrzeby przedmiotowego wniosku wykonano obliczenia rozprzestrzeniania się substancji w powietrzu. Stwierdzono, że emisja substancji wprowadzanych do powietrza z ww. instalacji nie powoduje poza terenem, do którego Spółka posiada tytuł prawny, 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 wartości odniesienia, określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. *w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu* (Dz. U. Nr 16, poz. 87).

W przypadku emisji gazu składowiskowego z kwatery nr 3 prowadzący instalację określił we wniosku, że kwatera ta zostanie wyposażona w 4 studnie odgazowujące, do których na etapie eksploatacji, na podstawie wyników badań gazu składowiskowego, zostanie podłączony system ujęcia i odprowadzania gazu składowiskowego do istniejącej instalacji oczyszczania i energetycznego wykorzystania tego gazu. Budowa studni odgazowujących – zgodnie z danymi zawartymi we wniosku – umożliwi montaż armatury oraz urządzeń technologicznych niezbędnych do prowadzenia monitoringu oraz do oczyszczania i unieszkodliwiania gazu składowiskowego oraz przystosowanie do wpięcia systemu odgazowania czynnego kwatery (systemu ujęcia i odprowadzania gazu). Prowadzący instalację określił, że wyniki badań monitoringowych gazu składowiskowego powstającego na kwaterze nr 3 będą podstawą do podłączenia pionowego systemu odgazowania do systemu poziomego. W decyzji określono zatem dane dotyczące

parametrów gazu składowiskowego, których osiągnięcie obliuguje prowadzącego instalację do skierowania ww. gazu z kwatery nr 3 do procesu spalania.

Decyzją wprowadzono zatem zmiany w danych zawartych w tabeli nr 4 pozwolenia zintegrowanego, dotyczących źródeł powstawania i miejsc wprowadzania gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza. Uwzględniono w tym wymóg, wynikający z rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 kwietnia 2013 r. w sprawie składowisk odpadów (Dz. U. z 2013 r., poz. 523), wyposażenia składowiska, na którym przewiduje się składowanie odpadów ulegających biodegradacji, w instalację do odprowadzania gazu składowiskowego oraz wymóg oczyszczania gazu składowiskowego i wykorzystania do celów energetycznych, a jeżeli to niemożliwe – spalania w pochodni. Zatem uwzględniono, że gaz składowiskowy z kwatery nr 3 odprowadzany jest za pomocą systemu odgazowania i spalany.

Prowadzący instalację został zobowiązany w pozwoleniu do systematycznego przedstawiania danych z monitoringu gazu składowiskowego z kwatery nr 3 i do przedłożenia informacji o dacie podłączenia kwatery nr 3 do ww. instalacji do odprowadzania, oczyszczania oraz wykorzystania gazu składowiskowego do celów energetycznych.

W niniejszej decyzji dokonano zmian w tabeli określającej dopuszczalne wielkości emisji zanieczyszczeń do powietrza w normalnych warunkach pracy instalacji. Wielkość dopuszczalnej emisji określono na poziomie zgodnym z danymi zawartymi we wniosku, będącym podstawą do obliczeń rozprzestrzeniania się substancji i nie powodującym przekroczeń stężeń dopuszczalnych w powietrzu atmosferycznym, ani przekroczeń wartości odniesienia określonych w ww. rozporządzeniach Ministra Środowiska, mając na względzie przepis art. 202 ust. 2 ustawy Poś, zgodnie z którym do instalacji wymagających pozwolenia zintegrowanego nie stosuje się przepisów art. 224 ust.3 ww. ustawy.

Zgodnie z brzmieniem art. 202 ust. 2a ustawy *Prawo ochrony środowiska* w pozwoleniu zintegrowanym nie ustala się dopuszczalnej wielkości emisji gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza w sposób niezorganizowany lub za pośrednictwem wentylacji grawitacyjnej z instalacji, dla których poziom tej emisji nie został określony w przepisach w sprawie standardów emisyjnych w zakresie wprowadzania gazów lub pyłów do powietrza, oraz jeżeli nie został on określony w konkluzjach BAT, a także z instalacji do odprowadzania gazu składowiskowego do powietrza. W związku z powyższym, w niniejszym pozwoleniu nie ustalono dopuszczalnych warunków dla ww. przypadków.

Mając na uwadze treść art. 220 ust. 1 i ust. 2 ww. ustawy Poś oraz §1 ust. 1 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 2 lipca 2010 r. w sprawie przypadków, w których wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza z instalacji nie wymaga pozwolenia (Dz. U. Nr 130, poz. 881 ) – wprowadzanie do powietrza substancji ze źródeł wchodzących w skład instalacji pozostałych, tj. rozdrabniarki odpadów zielonych, przesiewarki na kompostowni, rozdrabniarki odpadów wielkogabarytowych, z których substancje wprowadzane do powietrza pochodzą ze spalania oleju napędowego w silnikach o łącznej nominalnej mocy cieplnej (w paliwie) wynoszącej 980 kW, nie wymaga pozwolenia. Nie określono zatem dopuszczalnej emisji dla ww. źródeł.

Jednocześnie, mając na uwadze treść zawartą w art. 224 ust. 3 ustawy Poś nie określono w niniejszej decyzji wielkości dopuszczalnej emisji: siarkowodoru i ditlenku siarki z wentylacji hali sortowni, ditlenku siarki z wentylacji magazynu RDF, tj. dla źródeł należących do instalacji pozostałych z uwagi na to, że emisja ww. substancji z instalacji położonych na terenie zakładu nie powoduje przekroczenia 10% wartości dopuszczalnej w powietrzu i 10% wartości odniesienia.

W ówczesnie obowiązującym stanie prawnym instalacja do składowania odpadów podlegała z mocy prawa obowiązkowi prowadzenia monitoringu, m.in. w zakresie składu i emisji gazu składowiskowego – co wynika z rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 kwietnia 2013 r. *w sprawie składowisk odpadów* (Dz. U. z 2013 r., poz. 523), natomiast - jak wynika z rozporządzenia

Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. z 2014 r., poz. 1542 ze zm.) - nie wymaga prowadzenia pomiarów emisji substancji do powietrza w innym zakresie, dlatego decyzją nie nałożono dodatkowych obowiązków pomiarowych w zakresie emisji substancji do powietrza.

W pozwoleniu określono ponadto usytuowanie stanowiska do pomiaru wielkości emisji substancji do powietrza na reprezentatywnym emitorze magazynu paliw alternatywnych RDF – uwzględniając argumenty przedstawione przez prowadzącego instalację dotyczące tego stanowiska.

Zgodnie z art. 188 ust. 2b pkt 8 ustawy Poś w pozwoleniu zintegrowanym dodano punkt pn. „Warunki ochrony przeciwpożarowej wynikające z operatu przeciwpożarowego”, w którym określono warunki ochrony przeciwpożarowej wynikające z operatu przeciwpożarowego sporządzonego w październiku 2019 r. przez rzeczoznawcę ds. zabezpieczeń przeciwpożarowych Pana mgr inż. Piotra Świercza i uzgodnionego przez Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Nysie postanowieniem nr PZ.5560.44.2019 z 17 października 2019 r.

Wydając decyzję organ, zgodnie z wnioskiem Strony, uaktualnił zapisy odnoszące się do rodzaju i ilości wykorzystywanych energii, materiałów i paliw w ciągu roku, a także uporządkował numerację tabel ujętych w przedmiotowym pozwoleniu zintegrowanym.

Mając na uwadze art. 187 ust. 4a ustawy Prawo ochrony środowiska, zgodnie z art. 48a ustawy o odpadach w pozwoleniu, ustanowiono Przedsiębiorstwu Gospodarki Komunalnej „EKOM” Sp. z o. o. z siedzibą w Nysie zabezpieczenie roszczeń w kwocie 141 000 zł, w formie gwarancji bankowej.

Organ na wniosek prowadzącego instalację zmienił pozwolenie zintegrowane **decyzją nr DOŚ-III.7222.30.2020.JZ z 25 maja 2021 r.** Wniosek został złożony zgodnie z wezwaniem organu nr DOŚ-III.7222.10.13.2018.JZ z 16 kwietnia 2019 r., po przeprowadzeniu analizy pozwolenia zintegrowanego dokonanej w oparciu o art. 215 ustawy Poś.

Zgodnie z tym przepisem Marszałek Województwa Opolskiego, jako właściwy organ ochrony środowiska, dokonał analizy ww. pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Wojewody Opolskiego nr ŚR.III-HS-6610-1-64/06 z 15 października 2007 r. (wraz ze zmianami), 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.

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 występowaniu emisji hałasu i wibracjom (BAT 17),
- zapobiegania emisjom hałasu i wibracjom (BAT 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),
- ograniczanie emisji związków organicznych do powietrza (BAT31),
- 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 oraz 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).

Analiza ta wykazała konieczność dostosowania zapisów pozwolenia zintegrowanego do konkluzji BAT.

Ww. decyzją nr DOŚ-III.7222.30.2020.JZ z 25 maja 2021 r. określono 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.

W pozwoleniu organ zmienił zapisy dotyczące delimitacji instalacji eksploatowanych na terenie Zakładu w Domaszkowicach i ujął w pozwoleniu zintegrowanym linię do mechanicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych oraz linię do produkcji paliwa alternatywnego, jako instalację wymagającą uzyskania pozwolenia zintegrowanego, w związku z jej powiązaniem technologicznym z instalacją do biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych.

Zgodnie z informacjami ujętymi we wniosku prowadzący instalację zobowiązany został do opracowania systemu zarządzania środowiskowego i wdrożenia go w terminie do 17 sierpnia 2022 r. Zgodnie z deklaracją Zakładu system będzie obejmować wymagania określone w BAT1, BAT2 i BAT3, a także włączone do niego zostaną:

- w sytuacji gdy stwierdzone zostanie występowanie uciążliwości odorowej w odniesieniu do obiektów wrażliwych – Plan zarządzania odorami (BAT12) i monitoring emisji odorów (BAT10),
- w sytuacji gdy stwierdzone zostanie występowanie uciążliwości hałasu i wibracji w odniesieniu do obiektów wrażliwych – Plan zarządzania hałasem i wibracjami (BAT17).

Organ zobowiązał również prowadzącego instalację do poinformowania Marszałka Województwa Opolskiego o opracowaniu planu zarządzania hałasem i wibracjami oraz planu zarządzania zapachami, w terminie jednego miesiąca od dnia ich opracowania.

Strona we wniosku z roku 2020 wskazała, że sformalizowała w formie procedur wymagania określone w BAT2, poprzez wdrożenie procedury charakterystyki odpadów i procedury poprzedzające odbiór odpadów (ewidencjonowanie informacji o dostarczonych odpadach – kody i ilości, monitoring wizyjny, okresowe badania struktury odpadów), procedury odbioru odpadów

(charakterystyka odpadów opiera się na weryfikowaniu ich wilgotności i porowatości, a także potwierdzona jest w karcie przyjęcia odpadów oraz karcie ewidencji odpadów), procedury śledzenia oraz wykazu odpadów (system komputerowej ewidencji odpadów), zapewnienie segregacji odpadów przed skierowaniem ich do przetwarzania, zapewnienie zgodności odpadów przed zmieszaniem lub sporządzeniem mieszanki odpadów (zapewnienie jednolitego materiału wsadowego, unikanie mieszania różnych rodzajów odpadów jeśli nie okazały się właściwe) oraz sortowanie dostarczanych odpadów stałych (np. przesiewanie odpadów, ręczne ich oddzielanie, oddzielanie metali żelaznych, metali nieżelaznych oraz innych metali). Natomiast opracowanie i wdrożenie systemu zarządzania jakością odpadów z przetworzenia nastąpi do 17 sierpnia 2022 r.

We wniosku wykazano, że stosowane w przedmiotowej instalacji rozwiązania, mające na celu ograniczenie ryzyka środowiskowego związanego z magazynowaniem odpadów, spełniają wymagania BAT4, poprzez stosowanie następujących technik: zoptymalizowanie miejsc magazynowania, odpowiednią pojemność magazynowania, bezpieczną obsługę miejsc magazynowania oraz wydzielony obszar do magazynowania i postępowania z opakowaniami niebezpiecznymi.

Zgodnie z przedłożonym w 2020 r. wnioskiem, w zakresie ograniczenia ryzyka środowiskowego związanego z postępowaniem i przemieszczaniem odpadów, Spółka wdrożyła procedury obejmujące wymagane w BAT5 elementy, tj. postępowaniem i przemieszczaniem odpadów zajmuje się wykwalifikowany, przeszkolony personel, odpady poddawane są ewidencji, zgodnie z obowiązującymi przepisami, prowadzenie monitoringu w celu wykrycia ewentualnych wycieków, stosowanie opatentowanej i trwałej technologii przetwarzania odpadów.

W decyzji wykazano, że monitoring w zakresie zużycia wody, energii i surowców oraz wytwarzanych pozostałości i ścieków prowadzony jest z częstotliwością co najmniej raz w roku (BAT11).

Zgodnie z zapisami wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego Spółka spełnia techniki BAT21, bowiem stosowane są środki ochrony (teren jest ogrodzony, zabezpieczony przed dostępem osób nieupoważnionych), opracowano procedury i wprowadzono przepisy techniczne dotyczące zarządzania emisjami powstającymi w wyniku awarii i incydentów (np. przepełnienia zbiornika na wody odciekowe, powierzchniowych wycieków wód odciekowych, niekontrolowanemu wydostaniu się wód odciekowych do gleby i wód, niedrożności systemu drenaży wód odciekowych), prowadzenie dziennika służącego do ewidencjonowania wszystkich awarii, incydentów, zmian procedur i wyników inspekcji.

W instalacji do prowadzenia procesów nie stosuje się dodatkowych substancji i materiałów, które mogłyby zostać zastąpione przez odpady, dlatego BAT 22 nie ma zastosowania.

We wniosku określono, że w celu zapewnienia efektywnego zużycia energii w ramach spełniania BAT23, wdrożony został plan racjonalnego zużycia energii oraz prowadzony jest rejestr bilansu energetycznego.

W przedmiotowej instalacji nie przyjmuje się odpadów przeznaczonych do przetwarzania w opakowaniach, dlatego BAT 24, dotyczący ograniczania ilości odpadów wysyłanych do unieszkodliwiania poprzez zmaksymalizowanie ponownego wykorzystania opakowań w ramach planu zarządzania pozostałościami, nie ma zastosowania.

Decyzją dostosowano zapisy pozwolenia zintegrowanego w zakresie gospodarki wodno-ściekowej do wymagań konkluzji BAT i wykazania spełnienia przez instalację konkluzji BAT w odniesieniu do przetwarzania odpadów, tj. w zakresie: wykazu strumieni ścieków wraz z określeniem cech charakterystycznych tych ścieków (BAT 3), monitorowania i dostosowania monitorowania emisji do wody do częstotliwości określonej w konkluzjach (BAT 6), monitorowania zużycia wody (BAT 7), w celu zoptymalizowania zużycia wody, zmniejszenia ilości wytwarzanych ścieków oraz w celu zapobiegania lub ograniczania emisji do gleby i wody. Ponadto pozwolenie

uzupełniono o stosowane techniki na przedmiotowej instalacji (BAT 19), techniki ograniczania emisji do wody (BAT 20) oraz w zakresie ograniczania wytwarzania ścieków oraz zużycia wody (BAT 35),

Z uwagi na fakt, że powstające ścieki na terenie przedmiotowej instalacji odprowadzane są do zbiorników na ścieki, a nadmiar tych ścieków jest wywożony do oczyszczalni ścieków do dalszego ich oczyszczania, to taki sposób gospodarowania nie stanowi wprowadzania do środowiska substancji lub energii. Wobec czego decyzją wykreślono punkt III.4 pn. „Ilość, stan i skład ścieków powstających w wyniku eksploatacji instalacji”, a informacje te zostały zawarte w nowym dodanym do pozwolenia punkcie IIIA.

Jako spełnienie przez instalację BAT 3 w punkcie IIIA. pozwolenia został określony: wykaz strumieni ścieków oraz prognozowane ilości powstających ścieków. Przy wprowadzaniu ścieków z instalacji do biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych do zewnętrznych urządzeń kanalizacyjnych zachodzi pośredni zrzut ścieków do odbiornika. Wobec czego dla przedmiotowej instalacji w przypadku pośredniego zrzutu do odbiornika wodnego mają zastosowanie poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AELs) w odniesieniu do zrzutów pośrednich do odbiornika wodnego. Ponadto przy określaniu składu ścieków z instalacji do biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych uwzględniono również wskaźniki, dla tej instalacji, zgodnie z wymaganiami BAT 20 dla zrzutów pośrednich do odbiornika wodnego, takie jak: miedź, ołów, kadm, cynk, chrom, rtęć, arsen, nikiel.

Instalacja spełnia wymogi BAT 11 w zakresie monitorowania ilości ścieków generowanych z instalacji do biologicznego przetwarzania. W celu monitorowania jakości ścieków z instalacji do biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych na rurociągu przed ich doprowadzeniem do zbiornika górnego ustalono dodatkowy punkt kontrolny poboru prób do badań jakościowych ścieków, tj. punkt w którym ścieki opuszczają instalację. Tym samym prowadzący wykazał spełnienie przez instalację BAT 6.

Mając na względzie wymagania określone w BAT 7 prowadzący instalację został zobowiązany do prowadzenia monitoringu stanu i składu ścieków pochodzących z instalacji do biologicznego przetwarzania odpadów, przy czym termin monitorowania części wskaźników wynikających z konkluzji BAT organ ustalił od 18 sierpnia 2022 r.

Przedmiotowa instalacja spełnia BAT 19 odnośnie ograniczania emisji do wody, zużycia wody, zmniejszenia ilości wytwarzanych ścieków poprzez stosowanie technik: a – stosując odpowiednie środki optymalizujące zużycie wody, b – zwracanie ścieków do procesu, c – zapewnienia powierzchni nieprzepuszczalnych na całej powierzchni obszaru przetwarzania odpadów, e – zadaszenia obiektów instalacji takich jak: instalacja stabilizacji tlenowej, mechanicznego przetwarzania odpadów komunalnych oraz instalacja do produkcji paliwa alternatywnego wraz z magazynowaniem paliwa alternatywnego, f – segregacja ścieków, na terenie zakładu funkcjonuje system rozdziału wód opadowych „brudnych” (z powierzchni utwardzonych, dróg i placów) i wód opadowych „czystych” (z powierzchni dachowych), h – opracowanie przepisów dotyczących projektowania i konserwacji umożliwiające wykrycie i naprawę wycieków oraz i – zapewnienia odpowiedniej pojemności pojemnika zbiornika buforowego.

Wykazano także spełnienie przez instalację BAT 35 poprzez stosowanie wszystkich technik wymienionych w tym BAT.

Rozpatrując przedmiotowy wniosek, organ uznał go za zasadny również w części dotyczącej akustycznego oddziaływania instalacji w środowisku. W pozwoleniu, 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 związku z wnioskowanymi zmianami w instalacji nie

powstały nowe źródła hałasu, a wprowadzone zmiany wiązały się z przeprowadzoną delimitacją instalacji.

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 2019 r., poz. 2286), wynika obowiązek prowadzenia pomiarów poziomu hałasu w środowisku, które prowadzący instalację winien wykonywać z częstotliwością raz na dwa lata. Na podstawie prowadzonych pomiarów, nie stwierdzono wystąpienia uciążliwości akustycznej na terenach chronionych, w związku z tym plan zarządzania hałasem i wibracjami nie był wymagany.

W sytuacji przekroczenia dopuszczalnych poziomów hałasu na terenach objętych ochroną akustyczną prowadzący wdroży ww. plan zarządzania hałasem i wibracjami zgodnie z wymaganiami konkluzji BAT 17.

W ww. decyzji nr DOŚ-III.7222.30.2020.JZ z 25 maja 2021 r., zgodnie z wnioskiem Strony, przedstawiono środki operacyjne stosowane w Zakładzie, w celu zapobiegania emisjom hałasu od instalacji, zgodnie z BAT 18.

Mając na uwadze zmiany w delimitacji instalacji przetwarzania odpadów wymagającej pozwolenia zintegrowanego, tj. uwzględnienie instalacji związanej z mechanicznym przetwarzaniem - jako instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego, w związku z jej powiązaniem technologicznym z instalacją do biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych, jak również konieczność dostosowania instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów do wymogów konkluzji BAT w zakresie organizacyjnym (kwestie dotyczące systemu zarządzania środowiskowego, opracowania wymaganych procedur m.in. dotyczących monitorowania wielkości emisji, prowadzenia wykazów itd.), sposobów zapobiegania emisjom rozproszonym do powietrza oraz konieczność uwzględnienia w pozwoleniu zintegrowanym danych o stosowanych technikach zapobiegania i ograniczania wielkości emisji substancji do powietrza i określenia granicznych wielkości emisyjnych dla mechaniczno-biologicznego przetwarzania w oparciu o wymogi konkluzji BAT - w decyzji zmieniono treść opisującą parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom, treść opisującą źródła powstawania i miejsca wprowadzania gazów i pyłów do powietrza, ich charakterystykę oraz czas eksploatacji źródeł emisji, dokonano zmiany zapisów w zakresie wielkości dopuszczalnej emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji oraz obowiązków monitorowania wielkości emisji substancji do powietrza.

Źródła emisji substancji do powietrza z instalacji eksploatowanych na terenie zakładu nie uległy zmianie – zmianie uległo przyporządkowanie do poszczególnych instalacji, z uwagi na zmianę dotyczącą delimitacji instalacji przetwarzania odpadów wymagającej pozwolenia zintegrowanego. Z ww. powodu wymagana była zmiana treści, w której określono dopuszczalne wielkości emisji substancji wprowadzanych do powietrza z poszczególnych źródeł, bowiem jak wynika z art. 202 ust. 2 ww. ustawy Prawo ochrony środowiska - w przypadku instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego nie ma zastosowania art. 224 ust. 3 tej ustawy, który zwalnia z obowiązku określenia wielkości dopuszczalnej emisji dla tych rodzajów gazów i pyłów, które wprowadzane do powietrza nie powodują przekroczenia 10% wartości odniesienia (przy dotychczasowym przyporządkowaniu źródeł emisji do instalacji ww. zwolnienie było zastosowane dla siarkowodoru i dwutlenku siarki). Wielkości emisji dopuszczalnej ustalone dla okresu do wejścia w życie wymogów konkluzji BAT (WT) nie uległy zmianie. W przypadku emisji siarkowodoru i dwutlenku siarki z emitorów instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów – warunki określono w oparciu o dane przedłożone przez wnioskodawcę, poparte obliczeniami poziomów substancji w powietrzu.

Prowadzący instalację zweryfikował w postępowaniu informacje dotyczące wielkości emisji z bioreaktorów tlenowej stabilizacji odpadów. Dotyczy to emisji pyłu i amoniaku z emitora E1. Biorąc pod uwagę poziomy stężenie ww. substancji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami BAT,

które zostały ustalone w oparciu o wyniki pomiarów przeprowadzonych w zakładach przyjętych jako reprezentatywne w ramach opracowania Dokumentu Referencyjnego dla instalacji przetwarzania odpadów oraz analizując poziom stężenia amoniaku przyjmowany dotychczas przez Spółkę do obliczeń rozprzestrzeniania, który był wyższy niż poziom BAT-AELs (tj. graniczna wielkość emisyjna) - określony w konkluzji BAT 34 (WT) (prowadzący instalację nie wykazywał dotychczas emisji pyłu z tego źródła) - tutejszy organ przeprowadził postępowanie wyjaśniające.

W efekcie tego postępowania ustalono, że zastosowana technologia ograniczania emisji z instalacji tlenowej stabilizacji odpadów w tunelach, przy użyciu płuczki wodnej i filtra biologicznego, pozwoli na spełnienie wymogów konkluzji BAT w zakresie dotrzymania granicznej wielkości emisyjnej dla amoniaku i LZO, a także zapewni nie przekraczanie granicznej wielkości emisyjnej pyłu, który może być również emitowany z ww. instalacji.

Obliczenia poziomów substancji w powietrzu zawarte we wniosku, uwzględniające weryfikację rodzaju i wielkości emisji, zostały przeprowadzone zgodnie z załącznikiem nr 3 do rozporządzenia z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2010 r., nr 16, poz. 87). Przedłożone obliczenia wykazały, że emisja gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza ze wszystkich źródeł emisji zlokalizowanych na terenie zakładu, do którego prowadzący posiada tytuł prawny, nie powoduje przekroczenia poziomów dopuszczalnych określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 14 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz.U. z 2012 r., poz. 1031 z późn. zm.) oraz wartości odniesienia określonych w ww. rozporządzeniu Ministra Środowiska w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu.

Warunki dotyczące dopuszczalnych poziomów emisji substancji do powietrza z instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów ustalono decyzją dla dwóch okresów: do końca terminu dostosowania instalacji do spełniania wymogów 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, tj. do 17 sierpnia 2022 r. i od 18 sierpnia 2022 r. (z uwzględnieniem wymogów ww. Decyzji Komisji).

Z uwagi na sposób wprowadzania substancji do powietrza emitorem E1, tj. po oczyszczeniu odgazów z biologicznego przetwarzania w biofiltrze pionowym (emitor E1 to wprowadzanie substancji do powietrza otworami o niewielkiej średnicy rozmieszczonymi na całej wysokości i powierzchni cargi biofiltra) - w dotychczas obowiązującym pozwoleniu zintegrowanym, w oparciu o art. 202 ust. 2a ustawy Prawo ochrony środowiska, nie określono poziomu dopuszczalnej emisji substancji z biologicznego przetwarzania odpadów w bioreaktorach (wprowadzanie do powietrza substancji w sposób niezorganizowany).

Biorąc pod uwagę, że w Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2018/1147 ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów - emisja z otwartych biofiltrów jest traktowana jako emisja zorganizowana, w decyzji, od dnia 18 sierpnia 2022 r. ustalono poziomy dopuszczalne emisji z emitora E1 jak dla źródła emisji zorganizowanej.

Dla substancji wprowadzanych do powietrza z ww. instalacji stabilizacji tlenowej, takich jak: pył, amoniak i całkowite LZO określono warunki dopuszczalnej emisji dla okresu od 18 sierpnia 2022 r. wyrażone jako stężenie [ $\text{mg}/\text{Nm}^3$ ] – na poziomie granicznych wielkości emisji (BAT-AEL) określonych w tabeli 6.7 zawartej w wymogach konkluzji BAT 34 – zgodnie z ww. Decyzją Wykonawczą Komisji (UE) 2018/1147.

W przypadku emitorów wentylacji mechanicznej instalacji do mechanicznego przetwarzania odpadów, zlokalizowanej w hali sortowni, poziom dopuszczalnej emisji pyłu, dla okresu od 18 sierpnia 2022 r., wyrażony jako stężenie [ $\text{mg}/\text{Nm}^3$ ], określono w oparciu o dotychczasową



wielkość dopuszczalnej emisji wyrażoną jako ładunek w kg/h i wydajność wentylatorów – zgodnie z wnioskiem Strony. Poziom ten nie przekracza granicznej wielkości emisji (BAT-AEL) dla pyłu, określonej w tabeli 6.7 zawartej w wymogach konkluzji BAT 34 (WT). W przypadku emisji całkowitego LZO z ww. emitorów ustalono warunki dopuszczalnej emisji, dla okresu od 18 sierpnia 2022 r., na poziomie granicznych wielkości emisji (BAT-AEL) określonych w tabeli 6.7 zawartej w wymogach konkluzji BAT 34 (WT) – zgodnie z wnioskiem Strony.

W przypadku ustalenia dopuszczalnych warunków emisji substancji z emitorów instalacji do produkcji paliwa alternatywnego tutejszy organ uwzględnił argumenty prowadzącego instalację, uzasadniające informację, że lotne związki organiczne nie stanowią istotnego strumienia w gazach odlotowych odciąganych z ww. linii. Prowadzący instalację wskazał, że produkcja paliwa alternatywnego (RDF) odbywa się na odrębnej linii technologicznej, dedykowanej przetwarzaniu odpadów w celu przygotowania RDF (wyposażonej w odciągi mechaniczne w miejscach, w których może wystąpić wzmożona emisja pyłu), zlokalizowanej w hali sortowni, która jest wyposażona w wentylację mechaniczną. Na ww. linię produkcji RDF kierowana jest, wydzielona na sieć obrotowym linii sortowania odpadów komunalnych, frakcja gruba odpadów (> 80 mm), tj. kod odpadu: 19 12 12 - inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (po wysortowaniu z niej różnego rodzaju surowców wtórnych, np. tworzyw sztucznych) oraz inne odpady charakteryzujące się wysoką wartością opałową (w zależności od potrzeb i wymagań stawianym gotowemu paliwu RDF oraz jakości i ilości posiadanych odpadów można w dowolnych proporcjach mieszać je ze sobą w celu uzyskania paliwa alternatywnego o pożądanych właściwościach). Odpady, kierowane docelowo na linię produkcji RDF, poddawane są wcześniej odpowiedniej selekcji w procesie mechanicznego przetwarzania, która zapewnia skierowanie na ww. linię frakcji suchej i palnej. Prowadzący instalację przeprowadza systematyczne badania wyprodukowanego paliwa alternatywnego pod kątem spełniania określonych parametrów, potwierdzających jego jakość. Przyjmując powyższe wyjaśnienia organ uznał, że pomimo powiązania technologicznego z instalacją biologicznego przetwarzania odpadów (na linię produkcji RDF kieruje się wydzielony strumień odpadów pochodzący ze zmieszanych odpadów komunalnych), wymagania dotyczące określenia dopuszczalnych warunków emisji z linii produkcji RDF należy ustalić w oparciu o konkluzje BAT 25 i BAT 31, w powiązaniu BAT 14d Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2018/1147, czyli dotyczące mechanicznego przetwarzania odpadów, w tym odpadów kalorycznych. Jak wynika z danych zawartych we wniosku, linia do produkcji RDF spełnia wymagania określone w konkluzji BAT 14d (linia umieszczona jest w zamkniętej hali, jest obudowana i wyposażona w odciągi mechaniczne umieszczone w pobliżu źródeł emisji tej linii, kierujące odciągane strumienie do systemu redukcji emisji pyłu) oraz zapewnione są warunki dotyczące dotrzymywania granicznej wielkości emisji pyłu (urządzenia do redukcji emisji zapewniają osiągnięcie stężenia pyłu do 1 mg/Nm<sup>3</sup>). W przypadku wymogów dotyczących emisji LZO – uwzględniając argumenty zakładu, że lotne związki organiczne nie stanowią istotnego strumienia w gazach odlotowych odciąganych z ww. linii organ uznał, że powinny być one poparte wynikami pomiarów emisji całkowitego LZO z emitorów linii produkcji RDF i nałożył w tym zakresie okresowy obowiązek pomiarowy.

W decyzji ustalono poziom rocznej emisji substancji z instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, w oparciu o dane zawarte we wniosku, tj. wyżej opisaną weryfikację wielkości emisji i ilości emitorów zorganizowanej emisji substancji do powietrza oraz datę obowiązywania niektórych wymogów (uwzględnia ustalenie warunków dopuszczalnych dla całkowitego LZO od 18 sierpnia 2022 r.).

Instalacja spełnia wymagania najlepszej dostępnej techniki dotyczące dotrzymywania granicznych wielkości emisyjnych (w zakresie emisji do powietrza).

Prowadzący instalację przedstawił we wniosku, że w terminie do 17 sierpnia 2022 r. wdroży procedury dotyczące monitorowania wielkości emisji substancji do powietrza z instalacji mechanicznego przetwarzania i instalacji biologicznego przetwarzania - zgodnie z wymogami zawartymi w konkluzji BAT 8. Jednocześnie zaproponował, że zamiast monitorowania stężenia odorów z instalacji biologicznego przetwarzania - prowadzone będzie monitorowanie amoniaku i siarkowodoru (zgodnie z treścią przypisu nr 5 zawartego w konkluzji BAT 8). Niniejszą decyzją dodano zatem punkt VII.5 dotyczący monitorowania ilości substancji wprowadzanych do powietrza dla okresu od 18 sierpnia 2022 r. i ustalono obowiązek prowadzenia pomiarów wielkości emisji określając ich zakres, sposób i częstotliwość – zgodnie z wnioskiem strony i w oparciu o wymogi konkluzji BAT (WT). Ustalono również, w punkcie VIII. pozwolenia, termin przekazywania wyników pomiarów właściwym organom – mając na uwadze częstotliwość ich wykonywania. Jednocześnie, biorąc pod uwagę zakres wymaganego w konkluzji BAT 8 (WT) monitoringu i uwzględnienie dodatkowych emitorów emisji zorganizowanej substancji do powietrza, zweryfikowano opis usytuowania stanowisk do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza - w oparciu o dane przedstawione we wniosku. W niniejszej decyzji nie określono obowiązku monitorowania emisji odorów zgodnego z BAT 10 oraz obowiązku opracowania i wdrożenia planu zarządzania odorami zgodnego z konkluzją BAT 12, gdyż w okresie obowiązywania pozwolenia zintegrowanego dla przedmiotowej instalacji nie wpłynęły do tutejszego organu żadne interwencje dotyczące występowania uciążliwości zapachowych. Informacji takich tutejszy organ nie uzyskał również od Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Opolu.

Prowadzący instalację przedstawił we wniosku jakie techniki, mające na celu zapobieganie zorganizowanym i rozproszonym emisjom substancji do powietrza lub mające na celu ograniczanie tych emisji, są aktualnie stosowane w instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów i czy spełnione są wymogi ww. Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2018/1147 ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów. W decyzji, w zmienionym punkcie V. pn. „Wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu ograniczenie emisji, w szczególności sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska, jako całości oraz sposoby ograniczania oddziaływań transgranicznych” dookreślono wymagania dotyczące stosowania tych technik – z uwzględnieniem wymogów zawartych w konkluzji BAT 13, BAT 14, BAT 25, BAT 33, BAT 34, BAT 36, BAT 37, BAT 39.

W przypadku realizacji wymogów konkluzji BAT 39 organ uwzględnił informacje prowadzącego instalację zawarte we wniosku, że w procesie biologicznego przetwarzania odpadów w tunelach (faza intensywna stabilizacji tlenowej) cały strumień gazów odlotowych jest tak samo zanieczyszczony i dlatego nie stosuje się segregacji strumieni gazów odlotowych. Uwzględniono również argumenty prowadzącego instalację, że wymogi konkluzji BAT 39 b dotyczące recyrkulacji gazów odlotowych nie mają zastosowania w przypadku instalacji do biologicznego przetwarzania odpadów, ponieważ zawracanie powietrza poprocesowego o niskim stężeniu tlenu nie byłoby zgodne z warunkami niezbędnymi do stabilizacji tlenowej. Stosuje się natomiast w ww. instalacji odzysk ciepła z gazów odlotowych z tuneli (poprzez membranę) w celu podgrzania powietrza kierowanego do rusztu służącego do napowietrzania odpadów poddawanych biologicznemu przetwarzaniu. W przypadku instalacji mechanicznego przetwarzania zlokalizowanej w hali sortowni stosuje się segregację strumieni (konkluzja BAT 39 a) – gazy odlotowe z procesu, w którym występuje zwiększona emisja pyłu są ujmowane odrębnie i kierowane do instalacji do redukcji emisji. Recyrkulacja gazów odlotowych zachodzi natomiast podczas pracy separatora powietrznego. Strumień powietrza, który rozdziela frakcję lekką od ciężkiej, zostaje poprzez przewód powrotny zawrócony do wentylatora recyrkulacyjnego. Krążące, zanieczyszczone pyłem

powietrze jest przekazywane w 30% na zespół filtracyjny, który odpyła powyższy strumień powietrza. Tak zastosowane rozwiązanie spełnia wymagania konkluzji BAT 39 b.

Spółka wnioskiem z 30 listopada 2021 r., nr PZ/4733/2021 zwróciła się do organu o zmianę pozwolenia zintegrowanego w zakresie:

- zwiększenia ilości spalanego oleju napędowego,
- aktualizacji opisu instalacji do przetwarzania odpadów,
- zwiększenia zdolności przetwarzania w części biologicznej instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów,
- zwiększenia zdolności przetwarzania w instalacji do kompostowania odpadów,
- zwiększenia zdolności przetwarzania instalacji do rozdrabniania odpadów wielkogabarytowych,
- zmiany systemu odgazowania kwatery nr 3,
- zmiany rodzajów i ilości przetwarzanych i wytwarzanych odpadów,
- zmiany ilości zużywanej wody i odprowadzanych ścieków,
- zmiany w zakresie emisji do powietrza,
- aktualizacji źródeł hałasu.

Postępowanie administracyjne z ww. wniosku zostało zakończone wydaniem przez **Marszałka Województwa Opolskiego decyzji nr DOŚ-III.7222.58.2021.JZ z 27 września 2023 r.**, w której uaktualniono zapisy dotyczące charakterystyki technicznej instalacji do składowania odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne (kwatery nr 3) oraz instalacji do biologicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych, a także instalacji do kompostowania odpadów zielonych, instalacji do rozdrabniania odpadów wielkogabarytowych oraz linii sortowania odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki oraz parametrów wagi samochodowej.

Zmiany te związane były ze zwiększeniem mocy przerobowych instalacji stabilizacji tlenowej frakcji biodegradowalnej odpadów zmieszanych z dotychczasowych 21 500 Mg/rok na 29 500 Mg/rok wraz ze zmianą parametrów technologicznych, tj. wysokości deponowania odpadów w tunelu z 3,00 m na 3,30 m, objętością odpadów do stabilizacji w 1 tunelu z ok. 500 m<sup>3</sup> do ok. 540 m<sup>3</sup>, kształtowanymi wymiarami pryzm, tj. wysokością pryzm po stabilizacji tlenowej na placu, długością pryzm, ich szerokością. Przeprowadzone przez firmę Hanstch (właściciela stosowanej w RCGO - Nysa technologii stabilizacji frakcji biodegradowalnej zmieszanych odpadów komunalnych) oraz ich polskiego przedstawiciela firmę Biokompo badania i próby wykazały, że należy uaktualnić dane opisu procesu i wyliczenia efektywności instalacji. W badaniu tym tunele zostały załadowane do wysokości 3,3 m, co spowodowało, że przepustowość jednego tunelu wyniosła 540 m<sup>3</sup>, co łącznie daje przepustowość 1620 m<sup>3</sup> dla 3 tuneli. Dla jednego cyklu fazy intensywnej trwającej 14 dni i z jednym dniem przeznaczonym na załadunek przepustowość całej instalacji wynosi 810 m<sup>3</sup> tygodniowo, co umożliwi przetworzenie 42 120 m<sup>3</sup> frakcji podsitowej w roku, o masie 29 500 Mg. Tym samym stwierdzono również, że aktualna gęstość frakcji 0-80 mm wynosi średnio 0,70 Mg/m<sup>3</sup>, a jej porowatość 16%. Należało również uwzględnić fakt, że dzięki coraz lepszej realizacji selektywnej zbiórki zmieniają się parametry charakterystyczne dla określania ilości frakcji 0-80 mm, wyodrębnionej na sicie i kierowanej do stabilizacji tlenowej frakcji biodegradowalnej odpadów zmieszanych.

Zmieniając warunki pozwolenia zintegrowanego tutejszy organ brał pod uwagę przepis art. 86 ustawy *o udostępnieniu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko* i przeanalizował warunki określone w decyzji Regionalnego Dyrektora Ochrony Środowiska w Opolu nr WOOŚ.4260.33.2017.JGD.26 z dnia 10 czerwca 2019 r. ustalającej środowiskowe uwarunkowania dla planowanego przedsięwzięcia polegającego na cyt.: „Modernizacji sortowni

i kompostowni odpadów zlokalizowanych na terenie Zakładu Unieszkodliwiania i Odzysku Odpadów w Domaszkowicach” oraz decyzji Burmistrza Nysy nr RW.OŚ.6220.7.13.2020 z 31 grudnia 2020 r. ustalającej środowiskowe uwarunkowania realizacji przedsięwzięcia pn. „Eksploatacja na terenie istniejącego zakładu Regionalnego Centrum Gospodarki Odpadami – Nysa w Domaszkowicach instalacji do rozdrabniania odpadów wielkogabarytowych w rozdrabniaczu przez Przedsiębiorstwo Gospodarki Komunalnej „EKOM” Sp. z o. o. z siedzibą przy ul. Piłsudskiego 32, 48-303 Nysa”.

Dodatkowo organ wziął pod uwagę stanowisko Burmistrza Nysy wyrażone w piśmie nr RW.OŚ.6220.30.1.2022 z dnia 13 kwietnia 2022 r., zgodnie z którym realizacja przedsięwzięcia polegającego na zwiększeniu wydajności instalacji do biologicznego przetwarzania odpadów nie podlega obowiązkowi uzyskania decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach i przeprowadzenia związanej z tą decyzją procedury oceny oddziaływania przedsięwzięcia na środowisko.

Z wniosku wynikało, że zwiększeniu ulegnie wydajność instalacji do kompostowania odpadów zielonych z 4000 Mg/rok na 6000 Mg/rok poprzez zmianę technologii kompostowania odpadów zielonych i innych bioodpadów selektywnie zbieranych, tj. skróceniu czasu procesu, co pozwoli na zwiększenie przepustowości instalacji.

Ww. decyzją zaktualizowano opis procesu przetwarzania odpadów selektywnie zebranych, bowiem Spółka wybudowała nową nadawę z zainstalowaną w niej rozrywarką worków.

Dodatkowo Zakład zakupił rozdrabniacz odpadów wielkogabarytowych o kodzie 20 03 07, co pozwoliło na zwiększenie wydajności instalacji do przetwarzania odpadów wielkogabarytowych.

W pozwoleniu uwzględniono również zmianę systemu odgazowania kwatery nr 3, bowiem studnie odgazowujące tej kwatery zostały włączone do istniejącej instalacji odgazowania oraz wykonano dodatkowo dla tej kwatery stację regulacyjno-pomiarową z odwadniaczem.

Wydając decyzję organ, zgodnie z wnioskiem Strony, zwiększył ilości wykorzystywanego oleju napędowego w ciągu roku, w instalacji wymagającej uzyskania pozwolenia zintegrowanego, tj. instalacji do biologicznego przetwarzania odpadów obejmującej linię do mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych i linię do produkcji paliwa alternatywnego z 60 000 Mg/rok na 70 000 Mg/rok oraz instalacji pozostałych z 30 000 Mg/rok na 70 000 Mg/rok, co było spowodowane zwiększeniem wydajności instalacji do stabilizacji tlenowej i instalacji do kompostowania odpadów zielonych oraz uwzględnieniem instalacji do rozdrabniania odpadów wielkogabarytowych.

Zgodnie z wnioskiem Strony, organ usunął z pozwolenia zintegrowanego możliwość unieszkodliwiania w procesie D5 odpadu o kodzie 20 01 99 (popioły paleniskowe powstające w gospodarstwach domowych), bowiem zgodnie z zapisami rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 kwietnia 2013 r. w sprawie składowisk odpadów (Dz. U. z 2022 r., poz. 1902) odpad ten może być wykorzystywany do wykonywania warstwy izolacyjnej, o co zawniósł Zakład. Zmieniając pozwolenie zintegrowane wziął pod uwagę brzmienie § 16 ust. 5 ww. rozporządzenia, zgodnie z którym do wykonywania warstwy izolacyjnej nie stosuje się odpadów tego samego rodzaju co rodzaj odpadów składowanych na danym składowisku odpadów.

Organ, zgodnie z wnioskiem Strony, zmienił ilość odpadów możliwą do unieszkodliwiania w procesie D5, na wszystkich kwaterach, natomiast dopuszczalna roczna ilość odpadów możliwych do składowania na wszystkich czterech kwaterach pozostał bez zmian i wynosi 60 000 Mg/rok.

Wydając przedmiotową decyzję organ, zgodnie z wnioskiem strony, zmienił ilość odpadów możliwych do odzysku w procesach R3, R5 i R12.

Organ dopuścił również możliwość przetwarzania nowych kodów odpadów, tj. odpadu o kodzie ex 20 01 99 (do wykonywania warstwy izolacyjnej i budowy dróg tymczasowych), odpadu o kodzie 16 01 03 (do budowy skarp) oraz odpadu o kodzie ex 20 01 08 (do kompostowania odpadów zielonych i bioodpadów selektywnie zebranych), a także zgodnie z wnioskiem strony,

zwiększył ilość odpadu o kodzie ex 19 12 12 możliwą do unieszkodliwiania w procesie D8 z 21 500 Mg/rok na 29 500 Mg/rok.

Decyzją zmieniającą organ rozszerzył listę odpadów możliwych do wytworzenia, a także zezwolił na zmianę ilości niektórych wytwarzanych odpadów. Dla dodanych odpadów określono ich skład chemiczny, właściwości, miejsca i sposoby magazynowania oraz sposób postępowania. Równocześnie organ uaktualnił zapisy dotyczące warunków przeciwpożarowych wynikające z operatu przeciwpożarowego.

W cyt. decyzji nr DOŚ-III.7222.58.2021.JZ z 27 września 2023 r. organ uaktualnił także miejsca magazynowania wytwarzanych odpadów oraz monitoring gospodarki odpadami, a także dodał punkt określający sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko.

Przedstawione w przedłożonej, w 2021 r., dokumentacji rodzaje odpadów przewidzianych do przetworzenia zostały sklasyfikowane zgodnie z rozporządzeniem Ministra Klimatu z 2 stycznia 2020 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2020 r., poz. 10).

W odniesieniu do gospodarki wodnej zakładu, ww. decyzją na wniosek Strony, zwiększono ilość wykorzystywanej wody na potrzeby technologiczne w instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego do biologicznego przetwarzania frakcji biodegradowalnej odpadów komunalnych, tj. w biofiltrze z płuczką wodną - z 730 m<sup>3</sup>/rok do 1300 m<sup>3</sup>/rok. Natomiast w odniesieniu do gospodarki ściekowej w pozwoleniu określono większą ilość powstających ścieków przemysłowych z instalacji do biologicznego przetwarzania frakcji biodegradowalnej odpadów komunalnych, stanowiące mieszaninę odcieków z tuneli stabilizacji oraz ścieki z biofiltra z płuczką wodną. Stan i skład ww. ścieków pozostał bez zmian.

Wzrost ilości wykorzystywanej wody oraz odpowiednio ilości powstających ścieków technologicznych z instalacji do biologicznego przetwarzania frakcji biodegradowalnej odpadów komunalnych, stanowiących mieszaninę odcieków z tuneli stabilizacji oraz ścieki z biofiltra z płuczką wodną związane jest ze zwiększeniem wydajności instalacji do biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych.

Rozpatrując wniosek, organ uznał go za zasadny również w części dotyczącej akustycznego oddziaływania instalacji w środowisku. W przesłanej dokumentacji wnioskujący dokonał inwentaryzacji wszystkich źródeł hałasu, z podziałem na źródła należące do instalacji wymagającej uzyskania pozwolenia zintegrowanego oraz źródła instalacji pozostałych wraz z ich czasem pracy w czasie odniesienia, w porze dnia i porze nocy. Na potrzeby oceny akustycznego oddziaływania ww. instalacji wnioskujący wykonał analizę propagacji hałasu w środowisku od wszystkich istotnych źródeł zakładu. Z przedstawionych obliczeń wynikało, że oddziaływanie instalacji nie spowoduje przekroczenia dopuszczalnych poziomów hałasu na najbliższych terenach chronionych. W związku z wnioskowanymi zmianami w instalacji powstały nowe źródła hałasu. Organ uznał wniosek Strony za zasadny i dokonał zmian decyzji poprzez aktualizację zapisów dotyczących źródeł hałasu wraz z podaniem ich czasu 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).

Z wniosku wynikało, że zmiany w instalacjach objętych pozwoleniem zintegrowanym mają wpływ na niektóre warunki określone w tym pozwoleniu - w części dotyczącej ochrony powietrza przed zanieczyszczeniem.

Z przedłożonych informacji wynikało, że podłączenie istniejących studni odgazowujących kwaterę nr 3 do instalacji odgazowania kwater nr 1, 2a i 2b i skierowanie gazu składowiskowego z kwatery nr 3 do istniejącej instalacji kogeneracji, w celu energetycznego wykorzystania lub spalania w pochodni, nie spowodowało potrzeby zmiany dotychczas uwzględnionego w obliczeniach rozprzestrzeniania substancji w powietrzu wpływu emisji ze spalania gazu składowiskowego. Prowadzący instalację uzasadnił we wniosku powyższe stanowisko. Określił, że

pomiary przepływu gazu składowiskowego z kwatery nr 1 oraz 2a i 2b wykazują znaczny spadek ilości pozyskiwanego gazu, co jest uzasadnione znacznym i stałym zmniejszaniem ilości odpadów organicznych deponowanych na kwaterach. Odpady deponowane na kwaterze nr 3 - z uwagi na niską zawartość wsadu biologicznego, który wysegregowany jest w procesie sortowania i kierowany na linię biologicznego przetwarzania odpadów – również nie będą generować, zdaniem prowadzącego instalację, takich ilości gazu składowiskowego, która łącznie z gazem wytwarzanym na pozostałych kwaterach przekroczyłaby możliwości wykorzystania tego gazu w istniejącej instalacji kogeneracji. Biorąc powyższe pod uwagę oraz uwzględniając, że wielkość emisji substancji ze spalania gazu składowiskowego w instalacji kogeneracji lub pochodni uwzględniana dotychczas w obliczeniach rozprzestrzeniania została określona dla pełnego obciążenia tej instalacji organ uznał te argumenty za zasadne. Poziom dopuszczalny emisji substancji do powietrza ze spalania gazu składowiskowego nie uległ zatem zwiększeniu.

Wnioskowane zmiany dotyczące zwiększenia mocy przerobowych instalacji do stabilizacji tlenowej frakcji biodegradowalnej odpadów i instalacji kompostowania odpadów zielonych, zmiany dotyczące instalacji rozdrabniania odpadów wielkogabarytowych oraz zakup nowej ładowarki na cele kompostowni wiążą się ze zwiększeniem zużycia oleju napędowego i zwiększeniem emisji z procesu spalania oleju w silnikach.

Wnioskowane zmiany związane ze zwiększeniem wydajności instalacji do kompostowania odpadów zielonych i innych bioodpadów selektywnie zbieranych oraz zwiększeniem krotności rozdrabniania odpadów zielonych powodują zwiększenie emisji substancji do powietrza związanej ze zwiększeniem czasu użytkowania maszyn do rozdrabniania, przesiewania i ładowania oraz zmiany używanej do tego celu ładowarki. Wnioskowane zmiany związane z instalacją do rozdrabniania odpadów wielkogabarytowych powodują zwiększenie emisji substancji do powietrza związanej ze zwiększeniem czasu użytkowania rozdrabniarki i ładowarki.

Zgodnie z treścią wniosku zmiany dotyczące zwiększenia mocy przerobowej instalacji do stabilizacji tlenowej frakcji biodegradowalnej odpadów (w tunelach) nie będą powodować zwiększenia emisji substancji do powietrza w stosunku do poziomu, który został uwzględniony w obliczeniach rozprzestrzeniania substancji stanowiących podstawę do określenia dopuszczalnych warunków emisji w obowiązującym dotychczas pozwoleniu zintegrowanym i jest zgodny z wymaganiami Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2018/1147 z 10 sierpnia 2018 r. ustanawiającej konkluzje BAT w odniesieniu do przetwarzania odpadów. W odpowiedzi na uwagi organu dotyczące ww. zakresu prowadzący instalację przedstawił opinię zawierającą analizę jakościowej i ilościowej zdolności do redukcji emisji substancji istniejącego biofiltra z uwagi na planowane zwiększenie mocy przerobowej instalacji stabilizacji tlenowej odpadów. W ww. analizie wskazano, że istniejący biofiltr umożliwi oczyszczenie powietrza procesowego do poziomu zapewniającego dotrzymanie dopuszczalnych warunków emisji – wyliczono, że przy istniejącej kubaturze biofiltra i sześciokrotnej wymianie powietrza w ciągu godziny czas przebywania gazów odlotowych wewnątrz biofiltra kształtuje się na poziomie minimum 41 s. Z rozdziału 2.3.4.7. Dokumentu referencyjnego dotyczącego najlepszych dostępnych technik (BAT) dla przetwarzania odpadów z 2018 r. wynika, że czas ten powinien wynosić od 40 do 100 sekund. Dodatkowo w ww. analizie oparto się m.in. na wynikach pomiarów emisji substancji wykonanych na instalacji o tożsamej technologii przetwarzania i oczyszczania gazów procesowych, eksploatowanej z wydajnością ok. 20% wyższą niż planowana wydajność instalacji tlenowej stabilizacji odpadów w Domaszkowicach (przy podobnych wymiarach biofiltra), które wykazują, że emisja substancji takich jak pył, amoniak, LZO jest na poziomie dotrzymującym wymagania wynikające z konkluzji BAT dla biologicznego przetwarzania odpadów. Organ uwzględnił powyższe wyjaśnienia mając na uwadze dodatkowo to, że eksploatacja instalacji tlenowej stabilizacji frakcji biodegradowalnej odpadów jest objęta obowiązkiem monitorowania wielkości emisji – co pozwoli na weryfikację ww. założeń.

Modernizacja instalacji do segregacji odpadów, tj. realizacja części I etapu rozbudowy linii sortowniczej, polegającego na wyposażeniu stanowiska załadunkowego odpadów selektywnie zbieranych w rozrywarkę worków, wybudowaniu nowej kabiny sortowniczej dla odpadów selektywnie zebranych oraz wybudowaniu nowych przenośników umożliwiających połączenie istniejącej linii sortownia odpadów zmieszanych i linii sortowniczej dla odpadów selektywnie zebranych spowodowała powstanie nowych źródeł emisji substancji do powietrza. Zgodnie z punktem I.2. decyzji Regionalnego Dyrektora Ochrony Środowiska w Opolu o środowiskowych uwarunkowaniach dla przedsięwzięcia pn. „Modernizacja sortowni i kompostowni odpadów zlokalizowanych na terenie Zakładu Unieszkodliwiania i Odzysku Odpadów w Domaszkowicach” nr WOOŚ.4260.33.2017.JGD.26 z 10.06.2019 r. określającym warunki eksploatacji lub użytkowania przedsięwzięcia – zanieczyszczone powietrze z modernizowanej linii sortowniczej oczyszczać należy w istniejącym systemie oczyszczania powietrza dla instalacji do produkcji paliwa alternatywnego (warunek określony w podpunkcie 13). Prowadzący instalację przedstawił organowi informację, że w ramach ww. rozbudowy zrealizowane zostało stanowisko do rozrywania worków (z odpadami selektywnie zbieranymi) i wyposażono je w odciąg, którym strumień zanieczyszczonego powietrza kierowany jest - po odpyleniu w instalacji odpylającej (odpylaczu tkaninowym) na linii do produkcji paliwa alternatywnego - do emitora E10. Prowadzący instalację uzasadnił we wniosku przyjęte dane, dotyczące braku zmian w zakresie określenia wielkości emisji pyłu z emitora E10 – co organ uwzględnił. Prowadzący instalację zawarł we wniosku również informację, że nie zrealizowano w tym etapie rozbudowy dodatkowego stanowiska z sitem.

Biorąc pod uwagę powyższe zmiany dotyczące źródeł, czasu pracy i wielkości emisji, na potrzeby przedmiotowego wniosku prowadzący instalację przedstawił obliczenia rozprzestrzeniania się substancji w powietrzu. W wyniku obliczeń stwierdzono, że emisja substancji wprowadzanych do powietrza z instalacji zlokalizowanych na terenie zakładu w Domaszkowicach, po wyżej opisanych zmianach, nie spowoduje poza terenem, do którego Spółka posiada tytuł prawny, przekroczeń stężeń dopuszczalnych, określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. *w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu* (Dz. U. z 2021 r., poz. 845), ani wartości odniesienia, określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. *w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu* (Dz. U. Nr 16, poz. 87).

Decyzją wprowadzono zmiany w danych dotyczących źródeł powstawania i miejsc wprowadzania gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza – uwzględniając zmiany wynikające z modernizacji linii sortowania odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki. W przypadku instalacji odgazowania kwatery nr 3 – obowiązujące pozwolenie uwzględniało już obowiązek odprowadzania gazu składowiskowego z tej kwatery i wykorzystania go do celów energetycznych, a jeżeli to niemożliwe – spalania w pochodni (określało parametry gazu, których osiągnięcie obligeuje prowadzącego instalację do skierowania gazu składowiskowego z kwatery nr 3 do procesu spalania), zatem dane dotyczące instalacji odzysku gazu składowiskowego i spalania tego gazu, określone w tabeli nr 4, nie uległy zmianie.

Decyzją wprowadzono również zmiany w punkcie określającym dopuszczalne wielkości emisji zanieczyszczeń do powietrza w normalnych warunkach pracy instalacji, w zakresie źródeł podłączonych do emitora E10, uwzględniając zmiany wynikające z modernizacji linii sortowania odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki, tj. odprowadzanie odpylonego strumienia powietrza, odciąganego z nad rozrywarki worków na ww. linii, emitorem E10. Wielkość dopuszczalnej emisji pyłu z emitora E10 nie uległa zmianie (jest ustalona z uwzględnieniem gwarantowanego poziomu stężenia zapewnianego przez zastosowany filtr odpylający). Prowadzący instalację poinformował o zrealizowaniu ww. odciągu nad stanowiskiem rozrywania worków na linii sortowania odpadów

pochodzących z selektywnej zbiórki i skierowaniu strumienia odciąganego z tego stanowiska powietrza do filtra tkaninowego na linii do produkcji paliwa alternatywnego.

Zmiany wynikające ze zwiększenia wydajności instalacji kompostowania nie miały wpływu na określenie warunków pozwolenia zintegrowanego, bowiem mając na uwadze treść art. 220 ust. 1 i ust. 2 ww. ustawy Poś oraz §1 ust. 1 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 2 lipca 2010 r. w sprawie przypadków, w których wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza z instalacji nie wymaga pozwolenia (Dz. U. Nr 130, poz. 881 ) – wprowadzanie do powietrza substancji ze źródeł wchodzących w skład instalacji pozostałych, tj. rozdrabniarki odpadów zielonych (nominalna moc cieplna silnika spalinowego 343 kW), przesiewarki na kompostowni (nominalna moc cieplna silnika spalinowego 88,2 kW), rozdrabniarki odpadów wielkogabarytowych (nominalna moc cieplna silnika spalinowego 850 kW), z których substancje wprowadzane do powietrza pochodzą ze spalania oleju napędowego w silnikach o łącznej nominalnej mocy cieplnej (w paliwie) wynoszącej 1281,2 kW, nie wymaga pozwolenia. Nie określono zatem dopuszczalnej emisji dla ww. źródeł. Źródła te podlegają obowiązkowi zgłoszenia – w oparciu o przepisy art. 152 ustawy Poś i rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 2 lipca 2010 r. w sprawie rodzajów instalacji, których eksploatacja wymaga zgłoszenia (Dz. U. z 2019 r., poz. 1510).

W związku ze zmianą dotyczącą ilości źródeł emisji, z których gazy odlotowe odprowadzane są do powietrza w sposób zorganizowany (skierowaniem strumienia powietrza odciąganego ze stanowiska rozrywania worków na linii sortowania odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki do filtra tkaninowego linii do produkcji paliwa alternatywnego), decyzją nr DOŚ-III.7222.58.2021.JZ z 27 września 2023 r. wydłużono obowiązek monitorowania emisji LZO z emitorów ww. linii do produkcji paliwa alternatywnego (E9 i E10), w celu dalszej weryfikacji argumentów prowadzącego instalację, uzasadniających informację, że lotne związki organiczne nie stanowią istotnego strumienia w gazach odlotowych odciąganych z ww. linii. Pozostały zakres obowiązków monitorowania wielkości emisji pozostał bez zmian. Organ zweryfikował opis źródeł emisji podłączonych do emitora E10, zawarty w punkcie określającym usytuowanie stanowisk do pomiaru wielkości emisji oraz w punkcie określającym zakres i sposób monitorowania ilości substancji wprowadzanych do powietrza.

Ponadto organ dopisał do warunków pozwolenia zintegrowanego obowiązek przekazywania organowi właściwemu do udzielenia pozwolenia oraz właściwemu wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska sprawozdania z ilości wytwarzanych odpadów w poszczególnych instalacjach, a także wykreślił obowiązek przekazywania wyników monitoringu gazu składowiskowego z kwatery nr 3, do których przekazywania Marszałkowi Województwa Opolskiego zobowiązany był prowadzący instalację raz do roku, w terminie do 31 marca - za poprzedni rok kalendarzowy oraz niezwłocznego przedłożenia Marszałkowi Województwa Opolskiego i Opolskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska informacji o dacie podłączenia kwatery nr 3 do instalacji do odprowadzania, oczyszczania oraz wykorzystania gazu składowiskowego do celów energetycznych, bowiem studnie odgazowujące kwaterę nr 3 zostały już włączone do istniejącej instalacji odgazowania kwater nr 1, 2a, 2b.

Dodatkowo organ zweryfikował zapisy odnoszące się do maksymalnych mas magazynowanych odpadów i usunął zapisy ujęte w wypunktowaniu 8, bowiem z dniem 23 września 2021 roku, przepisem art. 3 pkt 1 lit. b ustawy z dnia 11 sierpnia 2021 r. o zmianie ustawy o utrzymaniu czystości i porządku w gminach, ustawy - Prawo ochrony środowiska oraz ustawy o odpadach (Dz.U. z 2021 r. poz. 1648), uchylony został art. 25 ust. 4a ustawy o odpadach, który był podstawą uwzględnienia tego zapisu w pozwoleniu zintegrowanym.

Organ, zgodnie z wnioskiem Strony, rozszerzył zapisy pozwolenia zintegrowanego odnośnie sposobów postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji, w tym sposobów



usunięcia negatywnych skutków powstałych w środowisku w wyniku prowadzonej eksploatacji, gdy są one przewidywane.

Mając na względzie rozporządzenie Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 28 grudnia 2022 r. w sprawie mechaniczno-biologicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych, które weszło w życie 24 stycznia 2023 r., organ zgodnie z wnioskiem Strony, dostosował pozwolenie zintegrowane do nowych wymogów prawnych.

Przedmiotowy wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego nie dotyczył zmiany największej masy odpadów, które mogą być magazynowane w wyznaczonych miejscach magazynowania oraz całkowitej pojemności (wyrażone w Mg) wyznaczonych miejsc magazynowania odpadów, jednak ze względu na to, że w postanowieniu Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ-III.7222.46.2018.JZ z 24 lutego 2020 r. określającym Przedsiębiorstwu Gospodarki Komunalnej „EKOM” Sp. z o.o. z siedzibą w Nysie wysokość i formę zabezpieczenia roszczeń ujęto wyliczenia dotyczące magazynowania odpadów na placu składowania materiałów przeznaczonych do wykonywania warstw przekładkowych (izolacyjnych) na kwaterach składowiska, do budowy tymczasowych dróg technologicznych, do budowy skarp oraz wykonywania okrywy rekultywacyjnej, należało je zmienić. W związku z powyższym organ postanowieniem nr DOŚ-III.7222.58.2021.JZ z 22 maja 2023 r. zmienił ww. postanowienie i usunął z niego powyższe zapisy, bowiem zgodnie z treścią art. 48a ust. 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2023 r. poz. 1587) z ustanowienia zabezpieczenia roszczeń wyłączony jest zarządzający składowiskiem odpadów, który zgodnie z art. 125 ust. 1 ustawy o odpadach, obowiązany jest do ustanowienia zabezpieczenia roszczeń z tytułu wystąpienia negatywnych skutków w środowisku oraz szkód w środowisku w rozumieniu ustawy z dnia 13 kwietnia 2007 r. o zapobieganiu szkodom w środowisku i ich naprawie, w związku z prowadzeniem składowiska odpadów, w decyzji zatwierdzającej instrukcję prowadzenia tego składowiska. Postanowieniem tym zmieniono wysokość zabezpieczenia roszczeń z dotychczasowych 141 000 zł na 109 500 zł. Formę zabezpieczenia roszczeń pozostawiono bez zmian.

Po otrzymaniu ww. postanowienia Spółka pismem nr PZ/1592/2023 z 6 czerwca 2023 r. (wpływ do UMWO - 12.06.2023 r.) poinformowała, że zabezpieczenie roszczeń nadal będzie ustanowione w obecnie obowiązującej gwarancji bankowej nr KLG6519IN20 na kwotę 141 000 zł, której termin ważności upływa 30 czerwca 2023 r.

Natomiast wypełniając obowiązek zawarty w art. 187 ust. 4a ustawy Prawo ochrony środowiska, zgodnie z art. 48a ustawy o odpadach, decyzją zmieniono wysokości zabezpieczenia roszczeń, z kwoty 141 000 zł na 109 500 zł, co zostało już wcześniej wyjaśnione.

Zatem biorąc pod uwagę przepis art. 217 ustawy Prawo ochrony środowiska organ w punkcie I niniejszej decyzji udzielił nowego pozwolenia zintegrowanego, w celu ujednoczenia tekstu obowiązującego pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Wojewody Opolskiego nr ŚR.III-HS-6610-1-64/06 z 15 października 2007 r., z uwzględnieniem wszystkich zmian wprowadzanych do ww. pozwolenia zintegrowanego, tj. wraz ze zmianami w decyzjach Marszałka Województwa Opolskiego: nr DOŚ.IV.AKu.7636-13/08 z 20 czerwca 2008 r., nr DOŚ.AKu.7636-19/10 z 2 czerwca 2010 r., nr DOŚ.MS.7636-78/10 z 28 marca 2011 r., nr DOŚ.7222.32.2012.MK z 21 stycznia 2013 r., nr DOŚ.7222.41.2014.MK z 15 grudnia 2014 r., nr DOŚ.7222.118.2014.MK z 13 lutego 2015 r., nr DOŚ.7222.46.2015.MK z 29 września 2015 r. oraz nr DOŚ-III.7222.34.2016.JZ z 25 lipca 2017 r., nr DOŚ-III.7222.46.2018.JZ z 24 kwietnia 2020 r., nr DOŚ-III.7222.30.2020.JZ z 25 maja 2021 r. oraz nr DOŚ-III.7222.58.2021.JZ z 27 września 2023 r.

Wydając nowe pozwolenie ujednoczające pozwolenie zintegrowane organ uporządkował numerację poszczególnych części pozwolenia oraz nadał numerację w celach porządkowych.

Przedmiotem niniejszej decyzji są: instalacja do składowania odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne, o zdolności przyjmowania 265 Mg/dobę i o pojemności 1 150 000 Mg

oraz instalacja do biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych o zdolności przetwarzania 29 500 Mg/rok, tj. 80,82 Mg/dobę wraz z instalacjami powiązаныmi technologicznie: linią do mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych (sortownią odpadów) o zdolności przetwarzania 16,3 Mg/h oraz linią do produkcji paliwa alternatywnego o zdolności przetwarzania 12,5 Mg/h, zlokalizowane na terenie Regionalnego Centrum Gospodarki Odpadami – Nysa w Domaszkowicach.

W pozwoleniu zintegrowanym określono rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom dla poszczególnych instalacji objętych pozwoleniem, jak również określono dla poszczególnych instalacji warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii w czasie normalnego funkcjonowania instalacji, tj. warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza, wytwarzania odpadów, gospodarki wodno-ściekowej oraz emisji hałasu do środowiska.

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

Zgodnie, z treścią art. 214 ustawy Prawo ochrony środowiska, 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 wnioski o zmianę pozwolenia zintegrowanego.

Mając na względzie brzmienie art. 216 ustawy Poś, analiza niniejszego pozwolenia będzie wykonana z częstotliwością raz na 5 lat lub jeżeli oddziaływanie instalacji na środowisko zmieni 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.

Instalacje zlokalizowane na terenie Przedsiębiorstwa Gospodarki Komunalnej „EKOM” Sp. z o. o. w Nysie, tj. instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych oraz instalacja do składowania odpadów innych niż niebezpieczne, są instalacjami komunalnymi, umieszczonymi na liście Marszałka Województwa Opolskiego, opublikowanej w Biuletynie Informacji Publicznej, bowiem dotychczasowe regionalne instalacje do przetwarzania odpadów komunalnych (tzw. RIPOK), funkcjonujące na terenie województwa opolskiego, zapewniające mechaniczno-biologiczne przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych i wydzielanie ze zmieszanych odpadów komunalnych frakcji nadających się w całości lub w części do odzysku lub składowanie odpadów powstających w procesie mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych oraz pozostałości z sortowania odpadów komunalnych – stają się instalacjami komunalnymi, zgodnie z art. 35 ust. 6 ustawy o odpadach.

Mając na uwadze dyspozycję zawartą w art. 217 ust. 2 ustawy Prawo ochrony środowiska, organ w punkcie II niniejszej decyzji stwierdził wygaśnięcie dotychczasowego pozwolenia udzielonego Przedsiębiorstwu Gospodarki Komunalnej „EKOM” Sp. z o. o. decyzją Wojewody Opolskiego nr ŚR.III-HS-6610-1-64/06 z 15 października 2007 r., ze zmianami w decyzjach Marszałka Województwa Opolskiego: nr DOŚ.IV.AKu.7636-13/08 z 20 czerwca 2008 r., nr DOŚ.AKu.7636-19/10 z 2 czerwca 2010 r., nr DOŚ.MS.7636-78/10 z 28 marca 2011 r., nr DOŚ.7222.32.2012.MK z 21 stycznia 2013 r., nr DOŚ.7222.41.2014.MK z 15 grudnia 2014 r., nr DOŚ.7222.118.2014.MK z 13 lutego 2015 r., nr DOŚ.7222.46.2015.MK z 29 września 2015 r. oraz nr DOŚ-III.7222.34.2016.JZ z 25 lipca 2017 r., nr DOŚ-III.7222.46.2018.JZ z 24 kwietnia 2020 r., nr DOŚ-III.7222.30.2020.JZ z 25 maja 2021 r. oraz nr DOŚ-III.7222.58.2021.JZ z 27 września 2023 r.

Za wydanie niniejszej decyzji uiszczono opłatę skarbową, zgodnie z pozycją I punktem 53 załącznika do ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (Dz. U. z 2023 r., poz. 2111) w wysokości 10 zł. Wpłaty dokonano na konto Urzędu Miasta Opola, Bank Millennium nr 03 1160 2202 0000 0002 1515 3249 w dniu 30 października 2023 r.

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 dnia jej doręczenia.

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 wniesienia odwołania przez ostatnią ze stron postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna.

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

Małgorzata Juszczyzyn-Pieczonka

Otrzymują:

(za zwrotnym potwierdzeniem odbioru)

1. Przedsiębiorstwo Gospodarki Komunalnej  
„EKOM” Sp. z o. o.  
ul. Piłsudskiego 32  
48-3603 Nysa
2. aa