

Marszałek  
Województwa Opolskiego  
ul. Piastowska 14



Decyzja niniejsza stała się  
z dniem 26.08.2017  
ostateczna i podlega wykonaniu.

Opole, dnia 25 lipca 2017 r.

Na podstawie art. 188 i art. 192 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2017 r., poz. 519 z późn. zm.) oraz art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (Dz. U. z 2017 r., poz. 1257), po rozpatrzeniu wniosku Przedsiębiorstwa Gospodarki Komunalnej „EKOM” Sp. z o. o. nr ZS/1789/16 z 11.07.2016 r. (data wpływu do UMWO 14.07.2016 r.) o zmianę decyzji Wojewody Opolskiego nr ŚR.III-HS-6610-1-64/06 z 15 października 2007 r. (wraz ze zmianami), udzielającej pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do składowania odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne, o zdolności przyjmowania 265 Mg/dobę i o pojemności 522 000 Mg, zlokalizowanej na terenie Regionalnego Centrum Gospodarki Odpadami w Domaszkowicach (ze zmianami), rozszerzony przy piśmie nr 2322/SOK/2016 z 13 września 2016 r. (wpływ do UMWO 16.09.2016 r.)

orzekam

I. zmienić decyzję 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.722.41.2014.MK z 15 grudnia 2014 r., nr DOŚ.7222.118.2014.MK 13 lutego 2015 r. oraz nr DOŚ.7222.46.2015.MK z 29 września 2015 r.) udzielającą Przedsiębiorstwu Gospodarki Komunalnej „EKOM” Sp. z o. o. w Nysie, pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do składowania odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne, o zdolności przyjmowania 265 Mg/dobę i o pojemności 522 000 Mg, zlokalizowanej na terenie Regionalnego Centrum Gospodarki Odpadami w Domaszkowicach, w następujący sposób:

1. W sentencji decyzji zapis o brzmieniu:

„ ... pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do składowania odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne, o zdolności przyjmowania 265 Mg/dobę i o pojemności 522 000 Mg, zlokalizowanej na terenie Regionalnego Centrum Gospodarki Odpadami w Domaszkowicach... „

zmienia się na:

„ ... pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do składowania odpadów innych niż niebezpiecznych i obojętne, o zdolności przyjmowania 265 Mg/dobę i o pojemności 580 000 Mg oraz instalacji do biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych o zdolności przetwarzania 21 500 Mg/rok, tj. 58,86 Mg/dobę, zlokalizowanych na terenie Regionalnego Centrum Gospodarki Odpadami – Nysa, w Domaszkowicach... „

2. Punkt I.1.1. pn. „Rodzaj prowadzonej działalności” otrzymuje nowe brzmienie:

I.1.1. Rodzaj prowadzonej działalności

Regionalne Centrum Gospodarki Odpadami - Nysa (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 uzyskały status Regionalnej Instalacji Przetwarzania Odpadów Komunalnych (RIPOK) w zakresie:

– instalacji do składowania odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne w Domaszkowicach,

- instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych (instalacja MBP),
- instalacji do przetwarzania selektywnie zebranych odpadów zielonych i innych bioodpadów (kompostowanie).

Instalacje objętą obowiązkiem uzyskania pozwolenia zintegrowanego to:

- instalacja do składowania odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne o zdolności przyjmowania 265 Mg/dobę i pojemności 580 000 Mg - kwatery nr 1 i nr 2a oraz nowa kwatery nr 2b,
- instalacji do biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych o zdolności przetwarzania 21 500 Mg/rok, tj. 58,86 Mg/dobę.

Podstawową działalnością w Regionalnym Centrum Gospodarki Odpadami - Nysa jest prowadzenie gospodarki odpadami innymi niż niebezpieczne i obojętne, polegające przede wszystkim na:

- a) prowadzeniu na terenie przedmiotowego składowiska: 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 **21,5 tys. Mg/rok, tj. ok. 58,86 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 i belowania oraz odzysku odpadów wielkogabarytowych
- g) zbieraniu odpadów.

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

Numer REGON: 531 020968.

”

3. W punkcie I.2. pn. „Rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom”, tabela nr 1, otrzymuje nowe brzmienie:

„Tabela nr 1. Rodzaj i parametry instalacji

Rodzaj instalacji	Charakterystyka techniczna
<b>Instalacje wymagające pozwolenia zintegrowanego</b>	
<b>I. Obiekty główne - RIPOK</b>	
Kwatery składowania nr 1 wraz z wyposażeniem	Istniejąca kwatery składowania odpadów nr 1 o pojemności 260 000 m <sup>3</sup> (260 000 Mg) i powierzchni 42 550 m <sup>2</sup> wybudowana w 2000 roku. Kwatery posiada: a) uszczelnienie wykonane wymieniając od dołu: - zagęszczony grunt rodzimy (głina piaszczysta lub pylista) do uzyskania wskaźnika zagęszczenia minimum $I_{sw} = 0,95$ , - dwie warstwy grubości 20 cm gliny zagęszczonej do ww. parametrów o współczynniku filtracji $k=1,0 \times 10^{-9}$ m/s – $1,0 \times 10^{-10}$ m/s, przy zachowaniu odpowiedniej wilgotności, - geomembrana PEHD grubości 2,0 mm, łączona termicznie, z zastosowaniem w dnie folii gładkiej, a na skarpach strukturalnej, - geowłóknina o gramaturze 800 g/m <sup>2</sup> ,



	<p>- warstwa zagęszczonego piasku grubości 30 cm, - biowłóknina,</p> <p>b) drenaż odcieków - system ciągów drenażowych ujmujący i odprowadzający odcieki z kwatery, składający się ze zbieraczy z rur PEHU Dz 200 mm o 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 sływa 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 nowych 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 podłączone 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. 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. 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 trójkątnym 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 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> (197 628 Mg) 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>l_{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}</math> m/s – <math>1,0 \times 10^{-10}</math> m/s 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 PEHU Dz 200 mm o 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, dalej poprzez przepompownię do górnego zbiornika. Następnie poprzez podczyszczalnię hydrobiologiczną odciek sływa 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. 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</p>

	trójniku połączeniowym zamocowano armaturę umożliwiającą odcięcie dopływu biogazu z kwatery. Na rurociągu zbiorczym zlokalizowane jest miejsce umożliwiające pomiar składu i ilości gazu.
Kwatera składowania nr 2b wraz z wyposażeniem	<p>Nowa, oddana do użytkowania w lipcu 2016 r. kwatera składowania odpadów nr 2b o pojemności 122 372 m<sup>3</sup> (122 372 Mg) i powierzchni 11 874 m<sup>2</sup>. Kwatera 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 lsw = 0,95;</li> <li>▪ warstwa grubości 50 cm gliny zagęszczonej do ww. parametrów o współczynniku filtracji <math>k = 1,0 \times 10^{-9}</math> m/s – <math>1,0 \times 10^{-10}</math> m/s 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 PEHU Dz 200 mm o 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, dalej 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 6 sztuk zostaną 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 rurociąg zbiorczy 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>
Instalacja kogeneracji (instalacja powiązana technologicznie z instalacją wymagającą pozwolenia zintegrowanego)	<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 ciepła.</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 ciepła (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</p>



	<p>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:  - zawartość metanu &gt; 20%,  - zawartość tlenu &lt; 6%.</p> <p>Dla umożliwienia odprowadzenia skroplin z rurociągu gazu składowiskowego w najniższych punktach sieci są zabudowane dwa odwadniacze pośrednie przed stacją pomiarowo-regulacyjną oraz jeden odwadniacz końcowy w rejonie kontenera kogeneracji.  Nadmiar kondensatu jest odprowadzany na składowisko, a stamtąd do głównego zbiornika.</p>
<p>Biologiczne przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych (MBP) - RIPOK</p>	<p>Wydajność przedmiotowej instalacji wynosi <b>21 500 Mg/rok (58,86 Mg/dobę)</b>.  Powierzchnia całkowita zabudowy dla placu stabilizacji tlenowej wynosi <b>625 m<sup>2</sup></b>.  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 <b>9,2 m</b>,</li> <li>- długość wewnętrzna tuneli <b>19,8 m</b>,</li> <li>- wysokość deponowania w tunelu <b>ok. 3 m</b>,</li> <li>- kubatura odpadów do stabilizacji w <b>1 tunelu ok. 500 m<sup>3</sup></b>,</li> <li>- przewidywana 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: <b>3000-5000 m<sup>3</sup></b> (od 6 do 8 tygodni),</li> <li>- wielkość pryzm po stabilizacji tlenowej na placu (pole powierzchni przekroju): <b>długość pryzmy ok. 25 m, szerokość ok. 12,5 m, wysokość ok. 3 m</b>,</li> <li>- powierzchnia użytkowa tuneli <b>ok. 552 m<sup>2</sup></b>,</li> <li>- powierzchnia placu pod biofiltry <b>ok. 96 m<sup>2</sup></b>,</li> <li>- powierzchnia placu doczyszczania <b>ok. 390 m<sup>2</sup></b>,</li> <li>- powierzchnia placu rozładunku <b>ok. 390 m<sup>2</sup></b>,</li> <li>- powierzchnia placu dojrzewania stabilizatu/kompostu <b>ok. 3800 m<sup>2</sup></b>,</li> <li>- powierzchnia placów manewrowych dróg dojazdowych <b>ok. 674 m<sup>2</sup></b>.</li> </ul> <p>Wykonano zadane i zamknięte żelbetowe boksy wraz z systemem napowietrzania, który gwarantuje równomierne napowietrzanie wsadu i znacznie skraca proces dojrzewania na pryzmach. Powietrze wtłaczane jest za pomocą wentylatorów. System jednocześnie stanowi odprowadzenie odcieków w boksie. Powietrze poprocesowe jest ujmowane i oczyszczane w biofiltrze.</p> <p>W instalacji biologicznego przetwarzania frakcję o wielkości co najmniej 0-80 mm ulegającą biodegradacji, o kodzie 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 procesowego do atmosfery, do czasu osiągnięcia wartości AT4 (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>Instalację oddano do użytkowania w lipcu 2013 r.</p>
<b>Instalacje pozostałe</b>	
<b>II. Pozostałe budowle, obiekty i urządzenia</b>	
<p>Mechaniczne przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych (MBP) - RIPOK</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> </ul>

	<p>- trybuna sortownicza główna z kabiną sortowniczą,  - separator elektromagnetyczny z konstrukcją wsporczą,  - przenośnik przesyłowy balastu,  - prasa belująca balast,  - przenośnik rewersyjny.</p> <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 kanału załadunkowego, 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. Na stanowiskach tych rozcinane są ręcznie worki z odpadami.</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 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 do prasy kanałowej.</p> <p>W prasie kanałowej balast pozostały po segregacji prasowany będzie w regularne kostki. Balast ten charakteryzować się będzie wysoką wartością opałową i może posłużyć jako źródło paliwa alternatywnego. Balast to w większości tworzywa sztuczne, które są bardzo trudne do zagęszczenia w stanie luźnym.</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>Kompostownia odpadów zielonych - RIPOK</p>	<p>Wydajność przedmiotowej instalacji <b>3 000 Mg/rok</b>. 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, zostają rozdrobnione i skierowane na plac kompostowy na wydzielonej części placu dojrzwania stabilizatu/kompostu. Kompostowanie odpadów odbywa się jednostopniowo 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. Przybliżony czas trwania procesu ok. 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. 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>Instalację oddano do użytkowania w lipcu 2013 r.</p>
<p>Linia do produkcji paliwa alternatywnego RDF</p>	<p>Maksymalna wydajność instalacji wynosi ok. 12,5 Mg/h. Praca instalacji odbywa się w systemie jednoczłonowym i w takim systemie pracy wydajność instalacji wyniesie 22 000 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>· 2 rozdrabniacze końcowe.</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. 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: 19 12 12 „Inne odpady (w tym</p>



	<p>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). Instalacja została oddana do użytkowania w grudniu 2015 r.</p>
Magazyn paliwa alternatywnego	<p>Powierzchnia zabudowy budynku magazynowego wynosi ok. 580 m<sup>2</sup>. Budynek przylega do krawędzi istniejącej wiaty hali sortowni. Obiekt wyposażony jest w 2 bramy wjazdowe dla ładowarek spalinowych. Paliwo do magazynu dostarczane będzie za pomocą przenośników taśmowych z budynku sortowni, gdzie zlokalizowana jest linia do produkcji RDF. Paliwo będzie magazynowane w formie naturalnie usypanych pryzm. Dzięki przewidzianej ścianie działowej w środku magazynu będzie możliwość segregacji paliwa według jego właściwości (jakości). Paliwo zmagazynowane w pryzmach będzie 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>
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.</p>
Zbiornik dolny odcieku	<p>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:</p> <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 recykulację jako zbiornik wyrównawczy pompowni odcieku;</li> <li>· stanowi rezerwar wody pożarowej.</li> </ul>
Pompownia odcieku	<p>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.</p>
Zapora kierująca pojazdy	<p>Zapora stanowi konstrukcję stalową ciężką, automatycznie blokującą ruch pojazdów opuszczających składowisko na pasie wjazdowym w celu wymuszenia ich przejazdu przez brodzik dezynfekcyjny.</p>
Stanowisko tankowania paliw	<p>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.</p> <p>Tankowanie odbywa się z wozu cysterny podstawionej na stanowisko tankowania.</p>
Podczyszczalnia hydrobotaniczna wraz z urządzeniami do recykulacji ścieków	<p>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.</p>
Brodzik dezynfekcyjny	<p>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 chemoodporną i odporną na działanie mechaniczne kół pojazdów, na bazie żywicy epoksydowych. Niecka brodzika zaopatrzona jest w zasuwę kanałową i połączona z dolnym zbiornikiem składowiska. Brodzik wypełniany jest środkiem dezynfekcyjnym (typu septym lub lizol o stężeniu 5%).</p>
Waga samochodowa	<p>Na terenie RCGO zainstalowana jest elektroniczna waga samochodowa o wymiarach 9 m x 3 m i nośności 30 Mg.</p>
Stanowisko mycia sprzętu	<p>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. Odptyw ze studzienki do zbiornika dolnego składowiska odbywa się poprzez odolejacz przechwytyjący zawieszinę, a przede wszystkim ropopochodne pochodzące z mycia. Mycie sprzętu odbywa się przy użyciu wody czerpanej z hydrantu zlokalizowanego w bezpośrednim sąsiedztwie myjni. Wyposażenie</p>



	<p>obiekty stanowi urządzenie do mycia typ HDS 555Ci umożliwiające mycie sprzętu również w okresie zimowym (możliwość podgrzania wody).</p>
Budynek administracyjno-socjalny obsługi	<p>Jest to budynek murowany o powierzchni zabudowy 127,9 m<sup>2</sup> powierzchni użytkowej 95,7 m<sup>2</sup>. Znajdują się w nim: pokój kierownika, pokój biurowy, pokój wagowego, jadalnia, szatnia brudna i czysta, umywalnia, suszarnia i korytarz.</p>
Stanowisko kontenerów na surowce wtórne	<p>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 umożliwić będą składowanie materiałów przesortowanych w podziale na: metale i niemetale, szkło, tworzywa sztuczne, itp.</p>
Drogi i place	<p>Sieć komunikacji wewnętrznej stanowią drogi, które posiadają zmienne szerokości i rodzaje nawierzchni. Drogi posiadają nawierzchnię asfaltową, żwirową oraz z płyt betonowych.</p>
Wiata garażowa	<p>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>. Wiata przeznaczona jest do garażowania w wydzielonej części samochodów dostawczych, a w drugiej części samochodu ciężarowego, kompaktora i ładowarki. Podłoże wiaty jest wybetonowane z odprowadzeniem wód odciekowych do kanalizacji, która prowadzi do zbiornika odcieków. Wiata jest wyposażona w separator ropopochodnych.</p>
Zieleń izolacyjna	<p>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.</p>
Ogrodzenie	<p>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.</p>
Budynek magazynowo-warsztatowy	<p>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.</p>
Hala technologiczna	<p>Jest to hala o wymiarach 30 m x 92 m i 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.</p>
Węzeł odzysku odpadów budowlanych	<p>Zlokalizowany na utwardzonym placu w pobliżu kwatery składowania, o wymiarach 10 m x 20 m.</p>
Stanowisko demontażu odpadów wielkogabarytowych	<p>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.</p>
Magazyn odpadów niebezpiecznych	<p>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.</p>
Budynek socjalno-sanitarny	<p>Obiekt modułowy o konstrukcji stalowej, ze ścianami z płyt warstwowych, składający się z siedmiu niezależnych połączonych ze sobą kontenerów, będzie spełniał funkcje: szatni brudnej 2 szt., sanitariatu 2 szt., szatni czystej 2 szt. - oddzielnie dla kobiet i oddzielnie dla mężczyzn oraz wspólnej jadalni 1 szt. Ruch z szatni brudnej do czystej odbywać się będzie poprzez kontenery sanitarne, oddzielnie dla kobiet i mężczyzn. Kontenery będą tworzyć połączony z sobą obiekt modułowy, służący jako zaplecze socjalno-sanitarne przy sortowni odpadów komunalnych o wymiarach 6 m x 17 m.</p>
Boks na odpady użytkowe – 5 szt.	<p>Umiejscowione pod zadaszonymi wiatami przylegającymi do ścian hali technologicznej, każdy o wymiarach 5 m x 10 m. Wyselekcjonowane odpady w postaci zbelowanej lub w specjalistycznych kontenerach będą gromadzone do czasu uzyskania ilości handlowych.</p>
Stanowisko balastu prasowego	<p>Umiejscowione pod wiatami na wybetonowanym placu przyległym do hali technologicznej o wymiarach 10 m x 30 m.</p>
Linia sortowania odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki	<p>Odpady z selektywnej zbiórki będą kierowane do hali sortowni na osobne stanowisko na linię sortowania odpadów, następnie poprzez przenośnik kanałowy i przenośnik wznoszący 2, z pominięciem sita. Następnie odpady te transportowane będą do kabiny sortowniczej, gdzie następować będzie dalsza ich segregacja na rodzaje, gatunki, kolory itp.</p>
Linia prasowania odpadów surowcowych	<p>Linia prasowania o sile zgniotu 50 Mg. Urządzenia wchodzące w skład linii:  - przenośnik kanałowo-wznoszący,  - przenośnik przesyłowy.</p>



Linia prasowania zlokalizowana jest hali sortowni, z wybetonowanym podłożem, odprowadzeniem wód odciekowych do kanalizacji, która prowadzi do zbiornika odcieków.

”

**4. W punkcie II.1.1. pn. „Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do unieszkodliwienia”, tabela nr 2 wraz z objaśnieniami otrzymuje nowe brzmienie:**

”

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	10 000,0
2.	19 05 99	Inne niewymienione odpady	15 000,0
3.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	25 150,0
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	50,0
6.	17 09 04	Zmieszane odpadów z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03	2 500,0
<b>SEKTOR SKŁADOWANIA B</b>			
7.	19 08 01	Skratki	500,0
8.	19 08 02	Zawartość piaskowników	200,0
9.	20 02 03	Inne odpady nieulegające biodegradacji	1 500,0
10.	20 03 03	Odpady z oczyszczania ulic i placów	1 000,0
11.	20 03 06	Odpady ze studzienek kanalizacyjnych	200,0
<b>SEKTOR SKŁADOWANIA C</b>			
12.	20 01 99	Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny (popioły paleniskowe powstające w gospodarstwach domowych)	1 500,0
<b>SEKTOR SKŁADOWANIA D</b>			
13.	02 03 01	Szlamy z mycia, oczyszczania, obierania, odwirowania i oddzielania surowców	2 000,0
<b>SEKTOR SKŁADOWANIA E</b>			
14.	02 03 04	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	200,0
<b>SEKTOR SKŁADOWANIA F</b>			
15.	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	100,0
16.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	100,0
<b>SEKTOR SKŁADOWANIA G</b>			
17.	03 03 07	Mechanicznie oddzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury	3 000,0
<b>SEKTOR SKŁADOWANIA H</b>			
18.	03 03 10	Odpady z włókna, szlamy z włókien, wypełniaczy i powłok pochodzące z mechanicznej separacji	1 000,0

**Uwaga:**

Dopuszcza się zmianę ilości poszczególnych rodzajów odpadów przewidzianych do unieszkodliwienia pod warunkiem, że łączna ich ilość nie spowoduje przekroczenia dopuszczalnej rocznej ilości odpadów możliwych do składowania na wszystkich trzech kwaterach wynoszącej 60 000 Mg/rok.

**Objaśnienia:**

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

<sup>1)</sup> 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),

<sup>2)</sup> kryteria dopuszczania odpadów o kodzie 19 12 12 oraz z grudy 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).

”

**5. W punkcie II.1.1. pn. „Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do unieszkodliwienia”, tabela nr 2a wraz z objaśnieniami otrzymuje nowe brzmienie:**

”

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	10 000,0
2.	19 05 99	Inne niewymienione odpady	15 000,0
3.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	25 150,0
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	50,0
6.	17 09 04	Zmieszane odpadów z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03	2 500,0
<b>SEKTOR SKŁADOWANIA B</b>			
7.	19 08 01	Skratki	500,0
8.	19 08 02	Zawartość piaskowników	200,0
9.	20 02 03	Inne odpady nieulegające biodegradacji	1 500,0
10.	20 03 03	Odpady z oczyszczania ulic i placów	1 000,0
11.	20 03 06	Odpady ze studzienek kanalizacyjnych	200,0
<b>SEKTOR SKŁADOWANIA C</b>			
12.	20 01 99	Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny (popioły paleniskowe powstające w gospodarstwach domowych)	1 500,0
<b>SEKTOR SKŁADOWANIA D</b>			
13.	02 03 01	Szlamy z mycia, oczyszczania, obierania, odwirowania i oddzielania surowców	2 000,0
<b>SEKTOR SKŁADOWANIA E</b>			
14.	02 03 04	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	200,0
<b>SEKTOR SKŁADOWANIA F</b>			
15.	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	100,0
16.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	100,0
<b>SEKTOR SKŁADOWANIA G</b>			
17.	03 03 07	Mechanicznie oddzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury	3 000,0
<b>SEKTOR SKŁADOWANIA H</b>			
18.	03 03 10	Odpady z włókna, szlamy z włókien, wypełniaczy i powłok pochodzące z mechanicznej separacji	1 000,0

**Uwaga:**

Dopuszcza się zmianę ilości poszczególnych rodzajów odpadów przewidzianych do unieszkodliwienia pod warunkiem, że łączna ich ilość nie spowoduje przekroczenia dopuszczalnej rocznej ilości odpadów możliwych do składowania na wszystkich trzech kwaterach wynoszącej 60 000 Mg/rok.

**Objaśnienia:**

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

<sup>1)</sup> 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 grudy 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)."

**6. W punkcie II.1.1. pn. „Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do unieszkodliwienia”, tabela nr 2b wraz z objaśnieniami otrzymuje nowe brzmienie**

"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	10 000,0
2.	19 05 99	Inne niewymienione odpady	15 000,0
3.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	25 150,0
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	50,0
6.	17 09 04	Zmieszane odpadów z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03	2 500,0
<b>SEKTOR SKŁADOWANIA B</b>			
7.	19 08 01	Skratki	500,0
8.	19 08 02	Zawartość piaskowników	200,0
9.	20 02 03	Inne odpady nieulegające biodegradacji	1 500,0
10.	20 03 03	Odpady z oczyszczania ulic i placów	1 000,0
11.	20 03 06	Odpady ze studziennej kanalizacyjnych	200,0
<b>SEKTOR SKŁADOWANIA C</b>			
12.	20 01 99	Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny (popioły paleniskowe powstające w gospodarstwach domowych)	1 500,0
<b>SEKTOR SKŁADOWANIA D</b>			
13.	02 03 01	Szlamy z mycia, oczyszczania, obierania, odwirowania i oddzielania surowców	2 000,0
<b>SEKTOR SKŁADOWANIA E</b>			
14.	02 03 04	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	200,0
<b>SEKTOR SKŁADOWANIA F</b>			
15.	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	100,0
16.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	100,0
<b>SEKTOR SKŁADOWANIA G</b>			
17.	03 03 07	Mechanicznie oddzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury	3 000,0
<b>SEKTOR SKŁADOWANIA H</b>			
18.	03 03 10	Odpady z włókna, szlamy z włókien, wypełniaczy i powłok pochodzące z mechanicznej separacji	1 000,0

**Uwaga:**

Dopuszcza się zmianę ilości poszczególnych rodzajów odpadów przewidzianych do unieszkodliwienia pod warunkiem, że łączna ich ilość nie spowoduje przekroczenia dopuszczalnej rocznej ilości odpadów możliwych do składowania na wszystkich trzech 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 grudy 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)."

**7. W punkcie II.2.1. pn. „Rodzaje i ilość odpadów przewidzianych do odzysku, miejsca ich magazynowania oraz miejsce i dopuszczalne metody odzysku” tabela nr 3 otrzymuje nowe brzmienie:**

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

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]	Magazynowanie	Miejsce i dopuszczone metody odzysku
<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	3500,0	Luzem w pryzmach 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 dla kompaktora.  Procesy odzysku R5, R13
2.	17 01 02	Gruz ceglany	2500,0		
3.	17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	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	200,0		
5.	17 05 04	Gleba i ziemia, w tym kamienie inne niż wymienione w 17 05 03	1500,0		
6.	20 02 02	Gleba i ziemia, w tym kamienie	500,0		
<b>Odpady do budowy skarp – R5 (odzysk na instalacji)</b>					
1.	01 01 02	Odpady z wydobywania kopalin innych niż rudy metali	50,0	Luzem w pryzmach 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
2.	01 04 08	Odpady żwiru lub skruszone skały inne niż wymienione w 17 05 03	50,0		
3.	01 04 09	Odpadowe piaski i iły	50,0		
4.	01 04 12	Odpady powstające przy płukaniu i oczyszczaniu kopalin inne niż wymienione w 01 04 07 i 01 01 11	50,0		
5.	01 04 13	Odpady powstające przy cięciu i obróbce postaciowej skał inne niż wymienione w 01 04 07	20,0		
6.	10 09 03	Żużle odlewnicze	1 100,0		
7.	10 09 06	Rdzenie i formy odlewnicze przed procesem odlewania inne niż wymienione w 10 09 05	20,0		
8.	10 09 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 09 07	20,0		
9.	10 10 06	Rdzenie i formy odlewnicze przed procesem odlewania inne niż wymienione w 10 10 05	20,0		
10.	10 10 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 10 07	20,0		
11.	10 12 08	Wybrakowane wyroby ceramiczne, cegły, kafle i ceramika budowlana (po	20,0		



		przeróbce termicznej)			
12.	10 13 82	Wybrakowane wyroby	20,0		
13.	16 01 03	Zużyte opony	20,0		
14.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	500,0		
15.	17 01 02	Gruz ceglany	500,0		
16.	17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia	500,0		
17.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych	500,0		
18.	17 07 80	Tynki	50,0		
19.	17 01 81	Elementy betonowe i kruszywa niezawierające asfaltu	20,0		
20.	17 05 08	Tłuczeń torowy (kruszywo) inny niż wymieniony w 17 05 07	20,0		
21.	19 09 02	Osady z klarowania wody	10,0		
22.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	20,0		
<b>Odpady na okrywą rekultywacyjną – R5 (odzysk na instalacji)</b>					
1.	01 04 12	Odpady powstające przy płukaniu i oczyszczaniu kopalni inne niż wymienione w 01 04 07 i 01 04 11	20,0	Luzem w przyzmacz 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
2.	10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	20,0		
3.	10 01 02	Popioły lotne z węgla	20,0		
4.	10 01 80	Mieszanki popiołowo-żużlowe z mokrego odprowadzania odpadów paleniskowych	20,0		
5.	17 05 04	Gleba i ziemia, w tym kamienie inne niż wymienione w 17 05 03	500,0		
6.	17 05 06	Urobek z pogłębienia inny niż wymieniony w 17 05 05	500,0		
7.	20 02 02	Gleba i ziemia, w tym kamienie	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 przyzmacz na wydzielonym placu przyległym do kwater składowiska	Wykorzystywane na kwaterze składowania w procesach technologicznych eksploatacji składowiska, tj. jako materiał 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.  Procesy odzysku R3, R13
9.	02 07 80	Wytłoki, osady moszczowe i pofermentacyjne, wywary	30,0		
10.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	18 000,0		
11.	19 08 05	Ustabilizowane komunalne osady ściekowe	1500,0		
<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	2 000,0	Odpady bezpośrednio po przywiezieniu na instalację będą magazynowane w zasobni	Linia sortownicza odpadów selektywnie zbieranych. Odpady po zważeniu, zaewidencjonowaniu i doczyszczaniu na linii sortowniczej zostaną zbelowane w prasie. Procesy odzysku R12, R13

2.	20 01 39	Tworzywa sztuczne	2 000,0		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
3.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	3 000,0		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
4.	20 01 02	Szkło	5 000,0	Wydzielone boksy na placu przy hali technologicznej	Ręcznie segregowane na kolory. Procesy odzysku R12, R13
5.	17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu	3 600,0	Na utwardzonym placu w pobliżu kwatery nr 1	Węzeł odzysku odpadów budowlanych. Odpady po zważeniu, zaewidencjonowaniu zostaną wstępnie poddane ręcznej obróbce w wyniku której zostaną wydzielone poszczególne odpady budowlane. Po wyselekcjonowaniu większej ilości, odpady będą poddawane mechanicznemu rozdrobnieniu. Proces R12, R13
<b>Proces odzysku R12 - mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych (MBP) (odzysk na instalacji)</b>					
1.	20 03 01	Niesegregowane odpady komunalne	72 000,0	Bezpośrednio przekazywane do zasobni linii sortowania odpadów komunalnych. W zasobni odpady są magazynowane do uzyskania ilości umożliwiającej ciągłość procesu technologicznego	Linia sortownicza zmieszanych odpadów komunalnych. Odpady po zważeniu, zaewidencjonowaniu zostaną skierowane na stanowisko rozładunkowe w sortowni (zasobni), skąd ładówką zostaną dostarczone do kanału załadunkowego, 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 $\phi$ 80 mm następować będzie oddzielenie frakcji drobnej < 80 mm, zawierającej odpady organiczne i drobny balast, transporterem przekazane zostaną do pojemnika kontenerowego. Pozostała na sicie frakcja gruba > 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 itp. Z powstałego balastu za pomocą separatora zostanie usunięty złom stalowy. Wydzielona frakcja nadsitowa 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.



					Procesy R12, R13
<b>Proces odzysku R12 - odzysk odpadów wielkogabarytowych (odzysk na instalacji)</b>					
1.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	600,0	Luzem pod zadaszeniem przyległym do hali technologicznej	Stanowisko demontażu odpadów wielkogabarytowych. Odpady po zważeniu i zaewidencjonowaniu zostaną poddane demontażowi, przy użyciu elektronarzędzi w wyniku, którego powstaną odpady takie jak: metale żelazne, metale nieżelazne, tworzywa sztuczne, szkło, drewno itp. Po wyselekcjonowaniu większej ilości, odpady będą poddawane mechanicznemu rozdrabnianiu. Proces odzysku R12, R13
<b>Proces odzysku R3 – instalacja kompostowni odpadów zielonych i bioodpadów selektywnie zebranych (odzysk na instalacji)</b>					
1.	20 02 01	Odpady ulegające biodegradacji	3000	Luzem na placu kompostowni.  Odpady są magazynowane przed procesem przetwarzania do uzyskania ilości umożliwiającej ciągłość pracy na zmianie.	Selektywnie zebrane odpady zielone i inne bioodpady będą najpierw podawane ładowarką do rozdrobnienia i zmieszania w rozdrabniarko-mieszarce. Następnie odpady skierowane będą na plac kompostowy wydzielony na placu dojrzwania stabilizatu/kompostu. W przypadku kompostowania wyłącznie odpadów zielonych, w tych ogrodowych, dopuszcza się kompostowanie jednostopniowe w otwartych przyzmacz, 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. Przybliżony czas trwania procesu ok. 8-10 tygodni. Po zakończeniu procesu kompostowania wytworzony produkt będzie waloryzowany na sicie o oczkach 20 mm: - ok. 40% masy to odsiane, nieprzekompostowane frakcje, które nie uległy rozkładowi, z czego ok. 10% zostanie zawrócona na przyzmy dojrzwające, a ok. 90% przeznaczone do odzysku przez rekultywację biologiczną składowisk odpadów (odpad o kodzie 19 05 01 nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych) - ok. 60% masy to wytworzony kompost stanowiący produkt spełniający kryteria jakościowe dla nawozów organicznych lub środków wspomagających uprawę roślin, w przypadku spełnienia wymogów określonych w obowiązujących przepisach.
2.	20 03 02	Odpady z targowisk	3000		
Łączna ilość odpadów poddanych odzyskowi w instalacji kompostowania odpadów zielonych i innych bioodpadów selektywnie zbieranych, nie może przekroczyć <b>3 000 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)	1800,00	Odpady kierowane będą na plac kompostowy wydzielony na placu dojrzwania stabilizatu/kompostu. Kompostowanie jednostopniowe w otwartych przyzmacz, bez wymuszonego	Po zakończeniu procesu kompostowania wytworzony produkt będzie waloryzowany na sicie o średnicy oczek 20 mm: ok. 10% masy to odsiane, nieprzekompostowane frakcje, które nie uległy rozkładowi (odpad o kodzie 19 05 01 – nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych), a ok. 90% masy to wytworzony kompost

				napowietrzania, ale z mechanicznym przerzucaniem materiału	stanowiący produkt spełniający kryteria jakościowe dla nawozów organicznych lub środków wspomagających uprawę roślin.
<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>					
1.	19 05 99	Inne niewymienione odpady	16 447,0	Odpady skierowane będą na plac kompostowy wydzielony na placu dojrzwania stabilizatu/kompostu. W formie przyzmy na placu betonowym, w celu dojrzwania	Dojrzwanie stabilizatu na przyzmacz odbywać się będzie przez okres ok. 6-8 tygodni, w którym to czasie następuje redukcja masy odpadów o ok. 10% (do ok. 16447 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 kompostowania wytworzony zostanie stabilizat, który kwalifikuje się jako odpad o kodzie 19 05 99 (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 na sicie o średnicy 20 mm: <ul style="list-style-type: none"> <li>– ok. 40% masy odsiane zanieczyszczenia oraz frakcje, które nie uległy rozkładowi podczas stabilizacji tlenowej, z czego ok. 10% zostanie zawrócona na przyzmy dojrzwające, a ok. 90% masy bezpośrednio unieszkodliwiane poprzez składowanie (odpad o kodzie 19 05 01),</li> <li>– ok. 60% masy to wytworzony kompost niespełniający wymagań (19 05 03), zostanie wykorzystany do rekultywacji składowiska lub unieszkodliwione poprzez składowanie.</li> </ul>
<b>Proces odzysku R12 – produkcja paliwa alternatywnego (odzysk na instalacji)</b>					
1.	16 01 03	Zużyte opony	2 000	W formie przyzmy przy ścianie działowej dzielącej strefę sortowni od strefy linii do redukcji paliwa alternatywnego	Produkcja paliwa alternatywnego R12, R13
2.	19 12 01	Papier i tektura	2 000		Produkcja paliwa alternatywnego R12, R13
3.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	5 000		Produkcja paliwa alternatywnego R12, R13
4.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	20 000		Produkcja paliwa alternatywnego R12, R13
5.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	1 000	Na zadaszonym placu obok hali technologicznej lub w formie przyzmy przy ścianie działowej dzielącej strefę sortowni od strefy linii do redukcji paliwa alternatywnego	Produkcja paliwa alternatywnego R12, R13
Łączna ilość odpadów poddanych odzyskowi w instalacji produkcji paliw alternatywnych, nie może przekroczyć 26 000 Mg/rok.					

”



8. W punkcie II.2.1. pn. „Rodzaje i ilość odpadów przewidzianych do odzysku, miejsca ich magazynowania oraz miejsce i dopuszczalne metody odzysku”, podpunkt 2 otrzymuje nowe brzmienie:

„2) Zgodnie z załącznikiem nr 1 do ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2016 r., poz. 1987 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” otrzymują nowe brzmienie:

a) wykonywania okrywy rekultywacyjnej:

Odpady przeznaczone do wykonywania okrywy rekultywacyjnej (biologicznej) rozplantowywane będą na skarpach, obwałowaniach i na tymczasowo nieeksploatowanych koronach kwater składowiska 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 może przekroczyć 18 000 Mg/rok (łączna ilość odpadów wykorzystywanych do bieżącej rekultywacji skarp i zboczy i korony w procesie R3 i R5).

b) kompostowania odpadów zielonych i innych bioodpadów:

Selektywnie zebrane odpady zielone i bioodpady są dowożone transportem samochodowym do Regionalnego Centrum Gospodarki Odpadami – Nysa w Domaszowicach, gdzie są ważone, rejestrowane i gromadzone na wydzielonym stanowisku wstępnego gromadzenia odpadów w obrębie placu kompostowania. Przed poddaniem odpadów procesowi kompostowania następuje 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. Tak przygotowaną mieszankę 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. Kompostowanie uznaje się za zakończone po około 8 – 12 tygodniach od uformowania pryzmy, gdy uzyskany zostanie 30 - 40% 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 około 40% masy i są to nieprzekompostowane frakcje, które nie uległy pełnemu rozkładowi, z czego 10% zostaje zawrócone na pryzmy dojrzewające, a 90% przeznaczone do unieszkodliwienia - jako odpad o kodzie 19 05 01 – nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych. Frakcja 0-20 mm stanowi około 60% 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 zielonych i bioodpadów wynosi ok. **650 m<sup>2</sup>**, dla wydajności 3 000 Mg/rok. Wydzielona część placu posadowiona jest w ten sposób, aby spływające ścieki z odpadów stabilizowanych nie powodowały ewentualnego zanieczyszczenia kompostowanego materiału.”

**9. Punkt II.3.2. pn. „Oznaczenie miejsca zbierania odpadów” otrzymuje brzmienie:**

„II.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.”

**10. W punkcie II.3.3. pn. „Wskazanie miejsca i sposobu magazynowania oraz rodzaju magazynowanych odpadów” treść o brzmieniu:**

„Dz. ewidencyjny nr 266/6”

**zastępuje się treścią:**

„Działka nr ewidencyjny 266/7”.

**11. Punkt II.3. pn. „Warunki prowadzenia działalności w zakresie unieszkodliwiania na instalacji biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych – D8” otrzymuje nowy numer i nowe brzmienie:**

„II.4. Warunki prowadzenia działalności w zakresie unieszkodliwiania na instalacji biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych – D8

Tabela nr 1a. Odpady kierowane do instalacji stabilizacji tlenowej frakcji biodegradowalnej odpadów zmieszanych

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]	Dopuszczalne metody unieszkodliwiania
1.	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	<b>21 500</b>	D8 – stabilizacja tlenowa frakcji biodegradowalnej odpadów zmieszanych

Maksymalna wydajność przewidywana do unieszkodliwiania w instalacji biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych (D8) nie może przekroczyć **21 500 Mg/rok**.

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

Ww. odpady będą podawane ładowarką do rozdrobnienia w rozdrabniarko-mieszarce. Odpady w postaci frakcji biodegradowalnej (o średnicy 0-80 mm i gęstości 600-650 kg/m<sup>3</sup>) wydzielonej z odpadów komunalnych w sortowni, będą dowożone w kontenerze 30 m<sup>3</sup>. Rozdrobnione odpady biodegradowalne z zewnątrz oraz odpady w postaci frakcji biodegradowalnej z sortowni,



układane będą w tunelach napowietrzających w technologii Hantsch, w celu intensywnej stabilizacji tlenowej, gdzie następuje redukcja masy odpadów o ok. 15% (do ok. **18 275 Mg/rok**).

Proces biologicznego przetwarzania odpadów w warunkach tlenowych, przy udziale mikroorganizmów, przebiegać będzie na terenie przedmiotowej instalacji poprzez przetwarzanie odpadu o kodzie 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  $AT_4$  (parametru wyrażającego zapotrzebowanie tlenu przez próbkę odpadów w ciągu 4 dni) poniżej 20 mg  $O_2/g$  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 kilkakilkanaście 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 **21 500 Mg/rok** odpadów.

Zamknięte tunele pozwalają na ujęcie powietrza poprocesowego i jego oczyszczenia 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. Uzdataniane 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 dojrzwania. Dojrzwanie na pryzmach odbywać się będzie przez okres ok. 6-8 tygodni, w którym to czasie następuje redukcja masy odpadów o ok. 10 % (do ok. **16 447 Mg**). Plac betonowy będzie 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. 40 % 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 01 - nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych),
- ok. 60% masy to wytworzony kompost niespełniający wymaganiom (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 zhygienizować odpady (wysoka temperatura w tunelach spowoduje unieszkodliwienie

zanieczyszczeń biologicznych) i przyspieszy proces rozkładu wraz z redukcją masy odpadów.”

**12. W punkcie III.1.1. pn. „Źródła powstawania i miejsca wprowadzania gazów i pyłów do powietrza ich charakterystyka oraz czas eksploatacji źródeł emisji”, tabela nr 4 otrzymuje nowe brzmienie:**

„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 WYMAGAJĄCA POZWOLENIA ZINTEGROWANEGO (powiązanie technologiczne z instalacją składowania odpadów)</b>								
1.	E8	Instalacja odzysku gazu składowiskowego z kwatery nr 1, 2a i 2b -spalanie gazu składowiskowego w silniku spalinowym agregatu prądotwórczego jednostki kogeneracyjnej -spalanie gazu składowiskowego w pochodni	7	0,16	K=0	363		8360
						1123		400
2.	E1	Instalacja do intensywnej stabilizacji tlenowej w tunelach (3 bioreaktory)	10 – emisja otworami na całej wysokości biofiltra	4	0,01-0,1	338	biofiltr	8760
<b>INSTALACJE POZOSTAŁE</b>								
1.	E2 – E7	Wentylacja hali technologicznej sortowni - wywiewniki o wydajności 3600 m <sup>3</sup> /h każdy	12	0,63	K=0	293	-	8760
2.	E9	Linia do produkcji paliwa alternatywnego – separator powietrzny	8	0,8	3,1	293	filtr tkaninowy	2080
3.	E10	Linia do produkcji paliwa alternatywnego – odciąg znad rozdrabniaczy	8	0,8	22	293	filtr tkaninowy	2080

**13. W punkcie III.1.2. pn. „Dopuszczalne wielkości emisji zanieczyszczeń do powietrza w normalnych warunkach pracy instalacji”, tabela nr 4a wraz z objaśnieniami, otrzymuje nowe brzmienie:**

„Tabela 4a

Lp.	Kod emitora	Nazwa źródła emisji substancji/emitora	Nazwa substancji	Emisja dopuszczalna	
				z emitora [kg/h]	ze źródła [kg/h]
<b>INSTALACJA WYMAGAJĄCA POZWOLENIA ZINTEGROWANEGO (powiązanie technologiczne z instalacją składowania odpadów)</b>					
1.	E8	Instalacja odzysku gazu składowiskowego z kwatery nr 1, 2a i 2b – spalanie gazu składowiskowego w silniku spalinowym agregatu prądotwórczego jednostki kogeneracyjnej	Pył ogółem (= pył PM10)	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 kwatery nr 1, 2a i 2b – spalanie gazu	Pył ogółem (= pył PM10)	0,0005	0,0005
			Dwutlenek azotu	0,0040	0,0040



		składowiskowego w pochodni	Dwutlenek siarki	0,0028	0,0028
2.	E1	Instalacja do intensywnej stabilizacji tlenowej w tunelach (3 bioreaktory)	Aceton	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	
			Amoniak		
			Octan etylu		
<b>INSTALACJE POZOSTAŁE</b>					
1.	E2 – E7	Wentylacja hali technologicznej sortowni - wentylatory o wydajności 3600 m <sup>3</sup> /h każdy	Amoniak	0,0900	0,54
			Siarkowodór	*	*
			Pył ogółem (= pył PM10)	*	*
2.	E9	Linia do produkcji paliwa alternatywnego – separator powietrzny	Pył ogółem (= pył PM10)	*	*
3.	E10	Linia do produkcji paliwa alternatywnego – odciąg z nad rozdrabniaczy	Pył ogółem (= pył PM10)	*	*
<b>Emisja roczna z instalacji</b>					
Nazwa substancji		<b>Wielkość emisji rocznej w Mg/rok</b>			
		<b>Instalacja wymagająca pozwolenia zintegrowanego</b>		<b>Instalacje pozostałe</b>	
Amoniak		-		4,7304	
Siarkowodór		-		*	
Pył ogółem		0,0042		*	
Dwutlenek azotu		0,0317		-	
Dwutlenek siarki		0,0222		-	
Tlenek węgla		0,0188		-	

**Objaśnienia:**

\* zgodnie z przepisem art. 224 ust. 3 ustawy *Prawo ochrony środowiska* w pozwoleniu nie określa się wielkości emisji dla tych rodzajów gazów i pyłów, które wprowadzone do powietrza nie powodują przekroczenia 10% wartości odniesienia."

**14. Treść punktu III.1.3. pn. „Usytuowanie stanowisk do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów i pyłów do powietrza” otrzymuje nowe brzmienie:**

„Określa się stanowiska pomiarowe na prostych, wolnych od zaburzeń przepływu, odcinkach:

- 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 z nad rozdrabniaczy - na odcinku prostym kanału, za odpylaczem tkaninowym.

Brak technicznej możliwości zainstalowania króćca pomiarowego na emitorze E1 zlokalizowanym na wylocie oczyszczonego gazu w biofiltrze, pochodzącym z instalacji do stabilizacji tlenowej, spełniających wymagania Polskiej Normy PN-Z-04030-7 „Ochrona czystości powietrza. Badania zawartości pyłu. Pomiar stężenia i strumienia masy pyłu w gazach odlotowych metodą grawimetryczną”."

**15. W punkcie III.2.1 pn. „Źródła emisji hałasu oraz rozkład czasu pracy źródeł hałasu w ciągu doby” tabela nr 5 otrzymuje w całości nowe brzmienie:**

„ Tabela nr 5

Lp.	Źródła hałasu	Czas pracy źródeł hałasu w czasie odniesienia <sup>1)</sup> [h]	
		Pora dnia	Pora nocy
1.	Kompaktor	2	Nie pracuje
2.	Spycharka	2	Nie pracuje

3.	Hala sortowni	8	1
4.	Wentylatory na hali (6 szt.)	8	1
5.	Ładowarka	8	Nie pracuje
6.	Dmuchawy (3 szt.)	8	1
7.	Przesiewacz	8	Nie pracuje
8.	Rozdrabniarko-mieszarka	8	Nie pracuje
9.	Wentylator biofiltra	8	1
10.	Zespół filtracyjny	8	Nie pracuje
11.	Układ klimatyzacji	8	1
12.	Odpylacz	8	Nie pracuje
13.	Magazyn odpadów RDF	8	Nie pracuje
14.	Układy kogeneracyjne w magazynie	8	1

<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).

**16. W punkcie III.3.1. pn. „Rodzaje i ilości przewidywanych do wytworzenia odpadów, miejsce i sposób ich magazynowania oraz sposób ich zagospodarowania”, tabela nr 7 i tabela nr 7a otrzymują następujące brzmienie:**

„ Tabela nr 7

Odpady powstałe w wyniku mechaniczno-ręcznej segregacji odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki, o kodzie 20 01 39 – tworzywa sztuczne (odzysk R12)						
Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]	Magazynowanie		Sposób gospodarowania
				miejsce	sposób	
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>						
1.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	1 500,0	Wydzielony boks	Zbelowane	Selektywna zbiórka, przekazanie do odzysku
2.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	500,0	Wydzielony boks	Zbelowane	Selektywna zbiórka, przekazanie do odzysku
3.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	400,0	Wydzielony boks	Kontener	Po rozdrobieniu przekazanie do odzysku
4.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów, w wyniku frakcjonowania na sicie (zanieczyszczenia)	100,0	-	Kontener	Odzysk i/lub unieszkodliwianie
<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	1000,0	Wydzielony boks	Zbelowane	Selektywna zbiórka, przekazanie do odzysku
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	1000,0	Wydzielony boks	Zbelowane	Selektywna zbiórka, przekazanie do odzysku
3.	15 01 04	Opakowania z metali	500,0	Wydzielony boks	Kontener	Selektywna zbiórka, przekazanie do odzysku
4.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	500,0	Wydzielony boks	Zbelowane	Selektywna zbiórka, przekazanie do odzysku
5.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	500,0	Wydzielony boks	Kontener	Po rozdrobieniu przekazane do odzysku
6.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów- w wyniku frakcjonowania na sicie (zanieczyszczenia)	500,0	-	Kontener	Odzysk i/lub unieszkodliwianie
<b>Odpady powstałe w wyniku ręcznej segregacji odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki,</b>						



o kodzie 20 01 02 – szkło (odzysk R12)						
Odpady inne niż niebezpieczne						
1.	15 01 07	Opakowania ze szkła	4500,0	Wydzielony boks	Kontener	Selektywna zbiórka, przekazanie do odzysku
2.	15 12 05	Szkło	1500,0	Wydzielony boks	Kontener	Selektywna zbiórka, przekazanie do odzysku
3.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów (zanieczyszczenia po przesianiu na sicie)	500,0	-	Kontener	Odzysk i/lub unieszkodliwianie
Odpady powstałe w wyniku mechaniczno-ręcznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych o kodzie 20 03 01 (odzysk R12)						
Odpady niebezpieczne						
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
Odpady inne niż niebezpieczne						
2.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	2 000,0	Wydzielony boks	Zbelowane	Selektywna zbiórka, przekazanie do odzysku
3.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	1 500,0	Wydzielony boks	Zbelowane	Selektywna zbiórka, przekazanie do odzysku
4.	15 01 03	Opakowania z drewna	100,0	Wydzielony boks	Kontener	Selektywna zbiórka, przekazanie do odzysku
5.	15 01 04	Opakowania z metali	600,0	Wydzielony boks	Kontener	Selektywna zbiórka, przekazanie do odzysku
6.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	100,0	Wydzielony boks	Zbelowane	Selektywna zbiórka, przekazanie do odzysku
7.	15 01 07	Opakowania ze szkła	2 500,0	Wydzielony boks	Kontener	Selektywna zbiórka, przekazanie do odzysku
8.	19 12 01	Papier i tektura	1 000,0	Wydzielony boks	Zbelowane	Selektywna zbiórka, przekazanie do odzysku
9.	19 12 02	Metale żelazne	400,0	Wydzielony boks	Luzem	Selektywna zbiórka, przekazanie do odzysku
10.	19 12 03	Metale nieżelazne	100,0	Wydzielony boks	W big-bagach	Selektywna zbiórka, przekazanie do odzysku
11.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	1 000,0	Wydzielony boks	Luzem	Selektywna zbiórka, przekazanie do odzysku
12.	19 12 05	Szkło	1 000,0	Wydzielony boks	W kontenerach	Selektywna zbiórka, przekazanie do odzysku
13.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	100,0	Wydzielony boks	Luzem	Selektywna zbiórka, przekazanie do odzysku
14.	19 12 08	Tekstylia	500,0	Wydzielony boks	Zbelowane	Selektywna zbiórka, przekazanie do odzysku
15.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne - po obróbce)	26 500,0	Wydzielony boks	Kontener	Po rozdrobnieniu przekazane do odzysku
16.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów, w wyniku frakcjonowania na sicie Fracja <80 mm (frakcja podsitowa)	23 200,0	Wydzielony boks	Kontener	Stabilizacja tlenowa (D8)
17.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów - w wyniku frakcjonowania na sicie	11 300,0	Wydzielony boks	Kontener	Odzysk i/lub unieszkodliwianie

		Frakcja >80 mm /zanieczyszczenia po przesianiu na sicie/				
18.	20 01 36	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35	100,0	Wydzielony boks	Pojemniki siatkowe	Przekazanie do odzysku
<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	1 700,0	Wydzielony boks	Zbelowane	Selektywna zbiórka, przekazanie do odzysku
2.	19 12 01	Papier i tektura	700,0	Wydzielony boks	Zbelowane	Selektywna zbiórka, przekazanie do odzysku
3.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	200,0	Wydzielony boks	Kontener	Po rozdrobnieniu 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 /zanieczyszczenia po sicie/	100,00	-	Kontener	Odzysk i/lub unieszkodliwianie
<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	150,0	Plac przy kwaterze nr 1	Pryzma	Przekazanie do odzysku
4.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych	1 500,0	Plac przy kwaterze nr 1	Pryzma	Przekazanie do odzysku
5.	17 01 80	Usunięte tynki, tapety	15,0	Plac przy kwaterze nr 1	Luzem	Przekazanie do odzysku
6.	17 02 01	Drewno	150,0	Boks przy sortowni	Luzem	Przekazanie do odzysku
7.	17 02 02	Szkoło	15,0	Boks przy sortowni	Kontener	Przekazanie do odzysku
8.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	15,0	Boks przy sortowni	Kontener	Przekazanie do odzysku
9.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	3,0	Boks przy sortowni	Kontener	Przekazanie do odzysku
10.	17 04 02	Aluminium	3,0	Boks przy sortowni	Kontener	Przekazanie do odzysku
11.	17 04 05	Żelazo i stal	84,0	Boks przy sortowni	Kontener	Przekazanie do odzysku
<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	750,0	Wydzielony boks	Luzem	Selektywna zbiórka, przekazanie do odzysku
2.	19 12 03	Metale nieżelazne	250,0	Wydzielony boks	Luzem	Selektywna zbiórka, przekazanie do odzysku
3.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	500,0	Wydzielony boks	Luzem	Selektywna zbiórka, przekazanie do odzysku
4.	19 12 05	Szkoło	250,0	Wydzielony boks	Kontener	Selektywna zbiórka, przekazanie do odzysku
5.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	250,0	Wydzielony boks	Luzem	Selektywna zbiórka, przekazanie do odzysku
6.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	750,0	Wydzielony boks	Kontener	Po rozdrobnieniu przekazanie do odzysku
7.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane	250,0	-	Kontener	Przekazanie do odzysku



		substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – w wyniku frakcjonowania na sicie /zanieczyszczenia po sicie/				lub/i do unieszkodliwienia
<b>Odpady powstałe w wyniku biologicznego przetwarzania frakcji biodegradowalnej odpadów komunalnych (19 12 12) (unieszkodliwienie D8)</b>						
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>						
1.	19 05 99	Inne niewymienione odpady „stabilizat”	16447,0	Płyta dojrzewania „surowego” stabilizatu	Pryzmy	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 prześwicie oczek o wielkości do 20 mm (odzysk R12)</b>						
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>						
1.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	6 579,0	Stanowisko doczyszczania stabilizatu	Pryzmy	Odpady po waloryzacji na sicie o prześwicie oczek o wielkości do 20 mm. Nierozłożone lub nieulegające rozkładowi składniki masy kompostowej D5.
2.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	9 868,2	Stanowisko magazynowania kompostu	Pryzmy	Odpady po waloryzacji na sicie o prześwicie oczek o wielkości do 20 mm. Proces odzysku R10, R5, R3.
<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 )	1800,0	Stanowisko doczyszczania stabilizatu	Pryzmy	Nierozłożone lub nieulegające rozkładowi składniki masy kompostowej D5
2.	ex 19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	1800,0	Stanowisko doczyszczania stabilizatu	Pryzmy	W przypadku nie uzyskania atestu na produkt (nawóz organiczny lub środek wspomagający uprawę roślin) - kompost nieodpowiadający wymaganiom zostanie zakwalifikowany jako odpad i kierowany do odzysku R10, R3
<b>Łączna ilość wytwarzanych odpadów w procesie kompostowania odpadów zielonych i odpadów biodegradowalnych (proces R3) o kodach 19 05 01 i ex 19 05 nie może przekroczyć 1 800 Mg/rok.</b>						
<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	180,0	Stanowisko doczyszczania stabilizatu	Pryzmy	Nierozłożone lub nieulegające rozkładowi składniki masy kompostowej D5
2.	19 05 03		1620,0	Stanowisko	Pryzmy	W przypadku nie

		Kompost nieodpowiadający wymaganiom		doczyszczania stabilizatu		uzyskania atestu na produkt (nawóz organiczny lub środek wspomagający uprawę roślin) - kompost nieodpowiadający wymaganiom zostanie zakwalifikowany jako odpad i kierowany do odzysku R10,R3
<b>Odpady powstałe w wyniku produkcji paliwa alternatywnego (odzysk R12)</b>						
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>						
1.	19 12 02	Metale żelazne	700,000	Na hali obok separatora magnetycznego	Kontener	selektywna zbiórka, przekazanie do odzysku
2.	19 12 04	Tworzywa sztuczne	300,000	Poza halą pod zadaszaniem	Kontener	selektywna zbiórka, przekazanie do odzysku lub unieszkodliwienia
3.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	22000,000	Budynek magazynowy	Paliwo będzie magazynowane w formie naturalnie usypanych pryzm	selektywna zbiórka, przekazanie do odzysku
4.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	3000,000	Wiata	Kontener	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	130,000	Poza halą	Worek typu big-bag	selektywna zbiórka, unieszkodliwienie
6.	19 12 02	Metale żelazne	700,000	Na hali obok separatora magnetycznego	Kontener	selektywna zbiórka, przekazanie do odzysku

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

Tabela 7a.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka odpadów (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 inne niż niebezpieczne</b>			
1.	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.
2.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Odpady stanowiąc będą elementy tworzy 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.



3.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	Odpady stanowiąc będą elementy tworzy 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.: 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 nie zawierają substancji niebezpiecznych.
4.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów, w wyniku frakcjonowania na sicie (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-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 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	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, w wyniku frakcjonowania na sicie (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: 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.
2.	15 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.
3.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów, w wyniku frakcjonowania na sicie (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.

Odpady powstałe w wyniku mechaniczno-ręcznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych o kodzie 20 03 01

Odpady niebezpieczne			
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: HP 4 – drażniące – działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, HP 5 – działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, HP 7 - rakotwórcze, HP 13 - uczulające, HP 14 - ekotoksyczne.
Odpady inne niż niebezpieczne			
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. puszek, 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: węglan sodu (Na <sub>2</sub> CO <sub>3</sub> ) i węglan 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.	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.
9.	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.
10.	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.



11.	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. napełniacze 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.
12.	19 12 05	Szkło	Odpady stanowiąc będą elementy szklane. 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.
13.	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.
14.	19 12 08	Tekstylia	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.
15.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne – po obróbce)	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.
16.	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.
17.	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.
18.	20 01 36	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 0 1 23 i 20 01 35	Odpady stanowiąc będą zużyte urządzenie elektryczne i elektroniczne nie zawierające substancji i składników niebezpiecznych. W skład odpadów mogą wchodzić: tworzywa sztuczne, metale, szkło. Skład chemiczny jest tożsamy z materiałem z jakiego wykonany został dany element odpadu.
<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 zostały wykonane. 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 10	Odpady palne (paliwo alternatywne – po obróbce)	Odpady stanowiąc będą palne pozostałości w postaci kawałków papieru, tektury, tworzyw styrcznych 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, skaleń, kaolinit, tlenki aluminium, tytanu, cyrkonu i innych pierwiastków, węglik, 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 ceglanoego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	Odpady stanowiąc będą zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanoego oraz elementów ceramicznych. Charakterystykę poszczególnych odpadów przedstawiono powyżej.
5.	17 01 80	Usunięte tynki, tapety, okleiny itp.	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 tworzyw 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 proszki 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.
<b>Odpady powstałe w wyniku rozbiórki (mechaniczno-ręcznej) odpadów wielkogabarytowych o kodzie 20 03 07</b>			
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>			
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: węglan sodu (Na <sub>2</sub> CO <sub>3</sub> ) i węglan 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.
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 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	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 którego 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 (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 opadów 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 prześwicie oczek o wielkości do 20 mm</b>			
1.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	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 stabilizatorów 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.	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 wzmożonego pylenia podczas produkcji paliwa. Odpady nie zawierają składników kwalifikujących je jako odpady niebezpieczne. Mają postać stałą.

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

„

#### 17. W punkcie III.4 pn. „Ilość, stan i skład ścieków powstających w wyniku eksploatacji instalacji” tiret piąte otrzymuje następujące brzmienie:

„ – ścieki przemysłowe z instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego do biologicznego przetwarzania frakcji biodegradowalnej odpadów komunalnych, stanowiące mieszaninę odcieków z tuneli stabilizacji oraz ścieki z biofiltra z płuczką wodną w ilości  $Q = 730 \text{ m}^3/\text{rok}$ , o stanie i składzie:

Tabela nr 10. Stan i skład ścieków przemysłowych

Lp.	Parametr	Jednostka	Wartość
1.	Odczyn	pH	6,5÷9,5
2.	ChZT <sub>Cr</sub>	mg O <sub>2</sub> /dm <sup>3</sup>	1 700
3.	BZT <sub>5</sub>	mg O <sub>2</sub> /dm <sup>3</sup>	1 600
4.	Zawiesiny ogólne	mg/dm <sup>3</sup>	500
5.	Fosfor ogólny	mg P/dm <sup>3</sup>	5,0
6.	Azot ogólny	mg N/dm <sup>3</sup>	30,0

„

#### 18. Punkt III.5. pn. „Ilość pobieranej wody” otrzymuje w całości następujące brzmienie:

„III.5 Ilość wykorzystywanej wody

Zakład na składowisku wykorzystuje wodę z sieci wodociągowej, na podstawie odrębnej umowy cywilnoprawnej. 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 opróżnionych z odpadów kontenerów. 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 730 m<sup>3</sup>/rok.”

**19. Punkt IV pn.** „Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii w czasie funkcjonowania instalacji w warunkach odbiegających od normalnych, w szczególności w przypadku rozruchu i unieruchomienia instalacji, a także warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii w takich przypadkach oraz warunki emisji” **otrzymuje nowe brzmienie:**

„ IV. 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 załadunku 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 odpadowe, 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.”

**20. W punkcie V. pn.** „Wymagane działania, w tym środki techniczne, mające na celu ograniczenie emisji w szczególności sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości oraz sposoby ograniczania oddziaływań transgranicznych”, **po ppkt 6) dopisuje się ppkt 7) o treści:**

„ 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.”



## II. Pozostałe warunki pozwolenia pozostają bez zmian.

### UZASADNIENIE

Przedsiębiorstwo Gospodarki Komunalnej „EKOM” Sp. z o. o. w Nysie zwróciła się z wnioskiem nr ZS/1789/16 z 11.07.2016 r. (wpływ do UMWO 14.07.2016 r.) o zmianę decyzji Wojewody Opolskiego nr ŚR.III-HS-6610-1-64/06 z 15 października 2007 r. udzielającej Przedsiębiorstwu Gospodarki Komunalnej „Ekom” Sp. z o. o. w Nysie, pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do składowania odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne, o zdolności przyjmowania 265 Mg/dobę i o pojemności 522 000 Mg, zlokalizowanej na terenie Regionalnego Centrum Gospodarki Odpadami w Domaszkowicach 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.722.41.2014.MK z 15 grudnia 2014 r., nr DOŚ.7222.118.2014.MK z 13 lutego 2015 r. oraz nr DOŚ.7222.46.2015.MK z 29 września 2015 r.

Do wniosku dołączono:

- 2 egz. dokumentacji do wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego,
- Kopię potwierdzenia zgłoszenia rejestracyjnego podatnika podatku od towarów i usług oraz podatku akcyzowego z 5.09.1995 r.,
- Kopię zaświadczenia o numerze identyfikacji REGON z 11.09.2009 r.,
- wydruk ze strony internetowej Ministerstwa Sprawiedliwości aktualnego odpisu z rejestru przedsiębiorców Krajowego Rejestru Sądowego nr 0000046327 sporządzonego na dzień 5.07.2016 r.,
- wydruk ze strony internetowej Ministerstwa Sprawiedliwości treści księgi wieczystej sporządzony na dzień 5.07.2016 r.,
- kopię postamowienia Regionalnego Dyrektora Ochrony Środowiska w Opolu nr WOOŚ.4242.85.2014.JGD z 25.03.2015 r. uzgadniającej Przedsiębiorstwu Gospodarki Komunalnej EKOM Sp. z o. o. z siedzibą w Nysie przy ul. Piłsudskiego 32 realizację, w wariantcie inwestorskim, przedsięwzięcia polegającego na cyt. „Budowie kwatery 2b Składowiska Odpadów Komunalnych w Domaszkowicach”, zlokalizowanego na działce nr 266/6 obręb Domaszkowice, gm. Nysa,
- kopię decyzji Burmistrza Nysy nr ROŚ.ŚR.6220.37.6.2014 z 7.05.2015 r. o środowiskowych uwarunkowaniach zgody na realizację przedsięwzięcia,
- analizę potwierdzającą brak konieczności sporządzania raportu początkowego o stanie zanieczyszczanie gleby, ziemi i wód gruntowych,
- zapis wniosku na elektronicznym nośniku danych.

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 2016 r. poz. 353) dane dotyczące wniosku o zmianę przedmiotowej decyzji zamieszczono w publicznie dostępnym wykazie, tj. na stronach internetowych Ekoportalu (karta nr 411/2016) 22 lipca 2016 r.

Mając na względzie dyspozycję zawartą w art. 209 ustawy *Poś*, organ przy piśmie z 21 lipca 2016 r. nr DOŚ-III.7222.34.2016.JZ przekazał Ministrowi Środowiska wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego, w postaci elektronicznej.

Pismem nr 2322/SOK/2016 z 13.09.2016 r. Spółka rozszerzyła złożony wniosek – wnioskując o zwiększenie wydajności instalacji kompostowania odpadów zielonych z 1000 Mg/rok na 3000 Mg/rok oraz instalacji do stabilizacji tlenowej 16 000 Mg/rok na 21 500 Mg/rok.

Po merytorycznej analizie wniosku stwierdzono, że wymaga on dalszych wyjaśnień, dlatego organ pismami nr DOŚ-III.7222.34.2016.JZ: z dnia 11.08.2016 r., 28.09.2016 r., 23.11.2016 r. i 26.04.2017 r. wezwał Spółkę do uzupełnienia wniosku. W odpowiedzi Spółka pismami:



z 19.08.2016 r. nr ZS/2142/16 (wpływ do UMWO 25.08.2016 r.), z 12.10.2016 r. nr ZS/2530/16 (wpływ do UMWO 18.10.2016 r.), z 25.10.2016 r. nr ZS/2598/16 (wpływ do UMWO 31.10.2016 r.), z 10.01.2017 r. nr ZS/55/2017 (wpływ do UMWO 13.01.2017 r.), z 1.02.2017 r. nr ZS/259/2017 (wpływ do UMWO 9.02.2017 r.), z 30.03.2017 r. bez numeru (wpływ do UMWO 30.03.2017 r.), z 12.05.2017 r. bez numeru (wpływ do UMWO 12.05.2017 r.), z 15.05.2017 r. nr ZS/1085/2017 (wpływ do UMWO 22.05.2017 r.), z 8.06.2017 r. bez numeru (wpływ 9.06.2017 r.) oraz nr 2472/3314 bez numeru (wpływ do UMWO 19.07.2017 r.) uzupełniła wnioski o brakujące informacje.

Równocześnie przy piśmie z 30.03.2017 r. bez numeru (wpływ do UMWO 30.03.2017 r.) Spółka przedłożyła pełnomocnictwo dla Pani Elżbiety Ochockiej oraz dowód wniesienia opłaty rejestracyjnej na wyznaczone konto Narodowego Funduszu Ochrony Środowiska i Gospodarki Wodnej w Warszawie - w kwocie 2 000 zł, przez co wypełniła formalny warunek rozpatrzenia wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego.

Wnioskowana zmiana jest istotną zmianą w funkcjonowaniu informacji, w rozumieniu przepisów art. 214 ust. 3 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Zgodnie z wynikającym z art. 218 ustawy *Poś* obowiązkiem zapewnienia, przez organ zmieniający pozwolenie zintegrowane, możliwości udziału społeczeństwa w postępowaniu, którego przedmiotem jest zmiana pozwolenia zintegrowanego, podano do publicznej wiadomości informację o wszczęciu postępowania o zmianę pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do składowania odpadów innych niż niebezpiecznych i obojętne o zdolności przyjmowania 265 Mg/dobę i o pojemności 522 000 Mg oraz instalacji do biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych o zdolności przetwarzania 21 500 Mg/rok, tj. 58,86 Mg/dobę, zlokalizowanych na terenie Regionalnego Centrum Gospodarki Odpadami - Nysa w Domaszkowicach, a także o możliwości składania w przedmiotowej sprawie uwag i wniosków, w terminie 30 dni od daty ukazania się ogłoszenia. Informację powyższą zamieszczono na tablicy ogłoszeń w siedzibie UMWO (11.04.2017 r.), w Nowej Trybunie Opolskiej (15-17.04.2017 r.), na tablicy ogłoszeń Urzędu Miejskiego w Nysie (24.04.2017 r.) oraz na stronie internetowej w Biuletynie Informacji Publicznej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Opolskiego (11.04.2017 r.).

W ustawowym okresie 30 dni od daty podania ww. informacji do publicznej wiadomości, do organu nie wpłynęły żadne uwagi i wnioski dotyczące postępowania w sprawie o wydanie przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego.

Wypełniając obowiązek wynikający z art. 208 ust. 2 pkt 4a ustawy *Poś* Spółka przedłożyła informację dotyczącą raportu początkowego. Informacja ta została przygotowana zgodnie z rozporządzeniem (WE) nr 1272/2008 w sprawie klasyfikacji, oznakowania i pakowania substancji i mieszanin (rozporządzenia CLP). W ww. analizie zidentyfikowano substancje powodujące potencjalne ryzyko zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych, wykorzystywane na składowisku odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne w Domaszkowicach, zawarto informację o składnikach w nich występujących, określono ich właściwości, numer CAS, miejsca wykorzystywania substancji, miejsca produkowania substancji, miejsca uwalniania substancji. Opisano ich sposób i miejsce magazynowania, wielkość zużycia, rodzaje substancji, które mogą stwarzać potencjalne ryzyko zanieczyszczenia środowiska, charakterystykę miejsca wykorzystywania/produkowania/uwalniania. Określono potencjalne emisje do środowiska, a także sposoby ograniczające rozprzestrzenianie się substancji, tj. sposoby zabezpieczenia. Wykazano, że substancje stosowane na składowisku nie osiągają istotnego poziomu ryzyka zanieczyszczenia środowiska gruntowo-glebowego, w związku z czym raport bazowy dla przedmiotowej instalacji nie jest wymagany.

Organem ochrony środowiska właściwym miejscowo do zmiany przedmiotowego pozwolenia, w myśl art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, w związku z § 2 ust. 1 pkt 47 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2016 r., poz. 71) jest Marszałek Województwa Opolskiego.



Wnioskowana zmiana pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Wojewody Opolskiego nr ŚR.III-HS-6610-1-64/06 z 15.10.2007 r. (wraz ze zmianami), zgodnie z informacjami przedstawionymi we wniosku dotyczy:

- uaktualnienia charakterystyki instalacji do składowania odpadów, instalacji do biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych, instalacji do kompostowania odpadów zielonych oraz linii do produkcji paliwa alternatywnego RDF,
- zmiany klasyfikacji odpadu popiołów i żużli oraz pozostałych odpadów z gospodarstw domowych pozbawionych surowców wtórnych i odpadów biodegradowalnych z 20 03 99 na 20 01 99,
- zwiększenia ilości dopuszczonych do składowania popiołów paleniskowych powstających w gospodarstwach domowych z 1000 Mg/rok na 1500 Mg/rok,
- zwiększenia wydajności instalacji kompostowania odpadów zielonych (proces R3) z 1000 Mg/rok na 3000 Mg/rok,
- zwiększenia wydajności instalacji do stabilizacji tlenowej (proces D8) z 16000 Mg/rok na 21500 Mg/rok,
- dodania procesu przetwarzania odpadów R12, polegającego na waloryzacji odpadów powstających podczas przetwarzania w procesie D8 (stabilizacja tlenowa odpadów komunalnych), na sicie o średnicy 20 mm,
- dodania procesu przetwarzania odpadów R12, polegającego na waloryzacji odpadów powstających podczas przetwarzania w procesie R3 (kompostowanie odpadów zielonych i innych bioodpadów), na sicie o średnicy 20 mm,
- weryfikacji ilości i rodzaju wytwarzanych odpadów .

Analiza całości zgromadzonego materiału pozwoliła uznać, że wniosek jest kompletny, spełniający wymagania przepisów, a zawarte w nim dane pozwalają stwierdzić, że eksploatacja instalacji nie będzie powodowała przekroczeń standardów jakości środowiska i spełnia wymagania ochrony środowiska wynikające z najlepszych dostępnych technik.

Zwiększenie wydajności instalacji do stabilizacji tlenowej z 16 000 Mg/rok do 21 500 Mg/rok powoduje, że zdolność tej instalacji przekracza próg 50 Mg/rok i instalacja ta sama w sobie staje się instalacją wymagającą uzyskania pozwolenia zintegrowanego.

Niniejsze pozwolenie wydano w terminie przewidzianym w art. 209 ust. 2 ustawy *Poś*, tj. w terminie 6 miesięcy od dnia złożenia wniosku, odliczając od tego terminu okresy opóźnień w załatwieniu sprawy, spowodowane uzupełnieniami wniosku.

Podstawą do zmiany niniejszego pozwolenia zintegrowanego dla wymienionych wyżej instalacji jest wykazanie, że:

- eksploatacja instalacji nie powoduje przekroczeń standardów jakości środowiska poza terenem do którego prowadzący tę instalację ma tytuł prawny,
- sposób gospodarowania odpadami nie powoduje zagrożenia dla zdrowia, życia ludzi i dla środowiska,
- instalacje nie stanowią źródeł pól elektromagnetycznych i nie powodują transgranicznego oddziaływania na tereny państw sąsiadujących z Polską,
- instalacje nie powodują przekroczeń standardów emisji hałasu na terenie normowanym w tym zakresie, istniejących w rejonie oddziaływania zakładu.

W przedmiotowym wniosku wykazano także, że instalacja do biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych, objęta wymogiem uzyskania pozwolenia zintegrowanego, spełnia wymagania najlepszych dostępnych technik, co wymagane jest przepisami art. 204 ust. 1 oraz art. 207 ust. 1 i 1a ustawy *Poś*.

Dla instalacji do biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych do dnia wydania niniejszej decyzji nie opublikowano konkluzji BAT. Zakres i sposób monitorowania emisji jest zgodny z wymaganiami określonymi w przepisach krajowych oraz w dokumencie referencyjnym „Zintegrowane Zapobieganie i Kontrola Zanieczyszczeń. Dokument referencyjny nt. najlepszych dostępnych technik. Przemysł Przetwarzania Odpadów” opracowany w sierpniu 2006 r.

W dokumentacji dołączonej do wniosku dokonano porównania stosowanych metod zapobiegania i ograniczania oddziaływania na środowisko z wymogami BAT w odniesieniu do wymagań wynikających z ww. dokumentu referencyjnego oraz sposób spełnienia tych wymagań przez instalację, które przedstawiono poniżej.

Do rozwiązań spełniania Najlepszych Dostępnych Technik, które są zastosowane i założone należą:

Wymagania BAT	Spełnienie wymagań BAT
Zarządzanie środowiskiem	<ul style="list-style-type: none"> <li>– szkolenie pracowników,</li> <li>– automatyzacja procesów,</li> <li>– skuteczny system kontroli procesów</li> <li>– wdrażanie i przestrzeganie instrukcji eksploatacji instalacji</li> <li>– przestrzeganie procedur wdrożonych w zakładzie.</li> </ul>
Kontrola w zakresie jakości odpadów poddawanych przetwarzaniu w instalacji	Zapewnienie odpowiedniej jakości odpadów przeznaczonych do przetwarzania biologicznego umożliwią następujące działania: <ul style="list-style-type: none"> <li>– kontrola odpadów dowożonych do Zakładu,</li> <li>– mechaniczne przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych, celem wydzielenia jedynie frakcji ulegającej biodegradacji przeznaczonej do procesu przetwarzania biologicznego,</li> <li>– właściwa równowaga zawartości składników odżywczych (np. zawartość azotu a zawartość węgla).</li> </ul>
Kontrola w zakresie jakości odpadów powstałych w wyniku prowadzonego procesu przetwarzania	W wyniku procesu biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych uzyskany stabilizat o kodzie 19 05 99 - inne nie wymienione odpady będzie miał wartość mniejszą niż 10 mgO <sub>2</sub> /g suchej masy.
Magazynowanie i obsługa	Teren zakładu jest zamknięty, niedostępny dla osób postronnych. Odpady przewidziane do procesu stabilizacji tlenowej są magazynowane na wydzielonym, utwardzonym placu obok placu do stabilizacji. Są one magazynowane luzem lub w kontenerach. Na teren RCGO mają dostęp osoby zatrudnione i przeszkolone.
Przetwarzanie emisji do powietrza	Stabilizacja tlenowa odpadów - faza intensywna oraz dojrzewanie prowadzone będzie w reaktorach (tunelach) zamkniętych z ujęciem i oczyszczaniem powietrza procesowego.
Gospodarka ściekami	Stosowanie optymalnej gospodarki wodnej z wykorzystaniem odcieków powstających w procesie do zraszania odpadów lub nadmiar odcieków przewożony cysternami do oczyszczalni ścieków.
Zarządzanie pozostałościami generowanymi przez proces	Wszystkie odpady oddawane procesowi biologicznego przetwarzania, jak i odpady powstające w wyniku tego procesu poddawane będą ewidencji zgodnie z obowiązującymi przepisami prawnymi.
Dostosowanie dopuszczalnych rodzajów odpadów i procesów oddzielania zgodnie z rodzajem przeprowadzonego procesu i stosowanej techniki ograniczania.	Główną frakcją przeznaczoną do przetwarzania biologicznego będzie frakcja ulegająca biodegradacji wydzielona ze zmieszanych odpadów komunalnych. Frakcja ta będzie powstawać w wyniku wcześniejszego mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych. Proces biologicznego przetwarzania prowadzony jest systemem opartym o zamknięte reaktory (3 tunele). Zamknięte reaktory powodują stabilność procesów oraz brak nadmiernego wysuszenia stabilizowanych odpadów podczas wysokich temperatur.
Zapewnienie jednorodnego składu wsadu do procesu	<ul style="list-style-type: none"> <li>– zapewnienie jednolitego materiału wsadowego;</li> <li>– unikanie mieszania różnych rodzajów odpadów jeśli nie okazały się właściwe;</li> <li>– właściwa równowaga zawartości składników odżywczych (np. zawartość azotu a zawartość węgla);</li> </ul> Rodzaje odpadów dopuszczone do stabilizacji tlenowej są zgodne z prowadzonym procesem. Odpady te łatwo ulegają biodegradacji.
Recykulacja wody poprocesowej lub odpadów w ramach instalacji tlenowej stabilizacji dla wyeliminowania emisji wód na zewnątrz	Stosowanie optymalnej gospodarki wodnej z wykorzystaniem odcieków powstających w procesie do zraszania odpadów lub nadmiar odcieków przewożony cysternami do oczyszczalni ścieków.



<p>Zminimalizowanie wytwarzania gazu procesowego.</p>	<p>Kontrolowanie procesu biologicznego rozkładu i ilości dostarczanego do procesu powietrza przy pomocy wymuszonego systemu napowietrzania oraz poprzez dostosowanie napowietrzania do rzeczywistej aktywności biologicznej. 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. Pozwala to na przyspieszenie procesu i optymalizację kosztów. Cały proces jest rejestrowany komputerowo. Powietrze poprocesowe jest oczyszczane.</p>
<p>Skuteczność usuwania biofiltra jest określana przez czas przebywania gazu w złożu nośnika. Efektywne czasy przebywania zazwyczaj wynoszą od 30 do 60 sekund dla większości zastosowań stabilizacji tlenowej.</p>	<p>Parametry prowadzonej stabilizacji będą na bieżąco poddawane monitorowaniu. Powietrze procesowe będzie odprowadzane poprzez biofiltr, w którym przewiduje się czas styku oczyszczanego powietrza min. 30 s. Obciążenie powierzchniowe biofiltra wynosi <math>119 \text{ m}^3/\text{m}^2/\text{h}</math>, a średnia prędkość przepływu przez złożo o miąższości 1,7m wyniesie 0,157 m/s.</p>
<p>Należy ograniczać emisje do wód, w tym zwłaszcza emisje azotu ogólnego, amoniaku, azotynów i azotanów.</p>	<p>Wszystkie ścieki procesowe będą ujmowane i odprowadzane do zbiornika odcieków, z którego będą ponownie czerpane do procesu, a nadmiar przewożony cysternami do oczyszczalni ścieków.</p>
<p>Redukcja emisji związków azotu poprzez zoptymalizowanie wskaźnika C:N</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- ciągłe utrzymanie właściwego zarządzania procesem,</li> <li>- usuwanie pyłu,</li> <li>- redukcja emisji związków azotu poprzez zoptymalizowanie wskaźnika C:N.</li> </ul>
<p>Proces biologicznego przetwarzania odpadów w warunkach tlenowych prowadzi się zgodnie z wymogami:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- odpady są przetwarzane z przerzucaniem odpadów przez okres od 8 do 12 tygodni łącznie;</li> <li>- przez co najmniej pierwsze dwa tygodnie proces odbywa się w zamkniętym reaktorze lub hali, z aktywnym napowietrzaniem uniemożliwiającym przedostawanie się nieoczyszczonego powietrza procesowego do atmosfery, do czasu osiągnięcia wartości AT4 (rozumianej jako aktywność oddychania-parametr wyrażający zapotrzebowanie tlenu przez próbkę odpadów w ciągu 4 dni) poniżej <math>20 \text{ mg O}_2/\text{g}</math> suchej masy,</li> <li>- łączny czas o którym mowa w pkt 1, może zostać skrócony lub wydłużony</li> </ul>	<p>W zakładzie proces biologicznego przetwarzania jest prowadzony w zamkniętych reaktorach (tunelach):</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- etap I odbywa się w zamkniętych reaktorach z aktywnym napowietrzaniem i nawilżaniem oraz podłączeniem do instalacji do odbioru i oczyszczania powietrza procesowego, do czasu osiągnięcia AT4 poniżej <math>20 \text{ mgO}_2/\text{g}</math> suchej masy, jednak nie krócej niż 2 tygodnie,</li> <li>- etap II odbywa się w pryzmach otwartych na placu, okresowo przerzucanych i zraszanych, do czasu osiągnięcia wartości AT4 poniżej <math>10 \text{ mgO}_2/\text{g}</math> suchej masy.</li> </ul> <p>Łączny czas trwania procesu stabilizacji tlenowej wynosi od 8 do 12 tygodni (może być on skracany lub wydłużany w zależności od uzyskiwanych wartości ww. parametrów).</p>
<p>Unikanie warunków beztlenowych w trakcie przetwarzania tlenowego</p>	<p>Kontrolowanie procesu biologicznego rozkładu i ilości dostarczanego do procesu powietrza przy pomocy wymuszonego systemu napowietrzania oraz poprzez dostosowanie napowietrzania do rzeczywistej aktywności biologicznej. 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. Pozwala to na przyspieszenie procesu i optymalizację kosztów. Cały proces jest rejestrowany komputerowo.</p>

Stosowana technologia w instalacji objętej niniejszą decyzją spełnia wymagania określone w art. 143 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, które przedstawiono poniżej:

– *stosowanie substancji o małym potencjale zagrożeń*

Na terenie zakładu są wykorzystywane substancje niebezpieczne (roztwór do dezynfekcji wykorzystywany w brodziku i olej napędowy stosowany w pracy urządzeń stacjonarnych i mobilnych). Zabezpieczenia techniczne, a w szczególności nieprzepuszczalne podłoże oraz szczelny system odprowadzania odcieków do zbiorników, a także organizacyjne, w postaci procedur i instrukcji stanowiskowych oraz systematycznych kontroli stanu technicznego urządzeń, praktycznie uniemożliwiają niekontrolowane uwolnienie się substancji powodującej ryzyko. Przy stosowaniu tych substancji będą stosowane odpowiednie środki ochrony indywidualnej, zbiorniki magazynowe będą odpowiednio oznakowane, a warunki magazynowania będą zgodne z wymaganiami określonymi w kartach charakterystyki, w sposób zabezpieczający środowisko gruntowo-wodne przed możliwością zanieczyszczenia. Zakład nie kwalifikuje się do zakładu o zwiększonym lub dużym ryzyku.

– *efektywne wytwarzanie oraz wykorzystanie energii*

Energia elektryczna na potrzeby eksploatacji instalacji i urządzeń jest dostarczana przez dostawcę zewnętrznego, zgodnie z zawartą umową. Energia elektryczna na terenie RCGO zużywana jest w związku z prowadzonymi procesami technologicznymi. Eksploatacja jednostki kogeneracyjnej opalanej gazem składowiskowym zakładająca produkcję energii w skojarzeniu (energia elektryczna i ciepła), stanowi element efektywnej gospodarki energetycznej prowadzonej w zakładzie.

– *zapewnienie racjonalnego zużycia wody i innych surowców oraz materiałów i paliw*

Wszystkie elementy instalacji są nowe zapewniające racjonalne zużycie wody, energii i paliwa. Proces podczyszczania odcieków zapewnia możliwość ich zwrócenia do procesu stabilizacji tlenowej oraz nawilżania zeskładowanych odpadów.

– *stosowanie technologii bezodpadowych i małoodpadowych oraz możliwość odzysku powstających odpadów*

Stosowana w instalacjach i urządzeniach technologia spełnia wymagania w zakresie technologii bezodpadowych i małoodpadowych oraz zapewnia przetwarzanie powstających odpadów w celu maksymalizacji ich zagospodarowania oraz ograniczania do koniecznego minimum składowania odpadów w środowisku

– *rodzaj, zasięg i wielkość emisji*

Instalacje i urządzenia eksploatowane na terenie RCGO nie powodują ponadnormatywnej emisji. Wszystkie analizy przedstawione we wniosku, świadczą jednoznacznie, że oddziaływanie zakładu na środowisko zamyka się w granicach terenu, do którego wnioskodawca posiada tytuł prawny, oraz nie przekroczy dopuszczalnych poziomów hałasu na terenach chronionych akustycznie. Przeprowadzone analizy w zakresie oddziaływania instalacji na poszczególne komponenty środowiska wykazały, że ich eksploatacja nie powoduje naruszenia standardów jakości środowiska.

– *wykorzystanie porównywalnych procesów i metod, które zostały skutecznie zastosowane w skali przemysłowej*

Wykorzystywane technologie na terenie RCGO są technologiami nowoczesnymi, użytkowanymi na świecie oraz w Polsce i zapewniają prawidłowe zagospodarowanie odpadami.

– *postęp naukowo-techniczny*

Przy wyborze rozwiązań technologicznych kierowano się zarówno aspektami ekonomicznymi jak parametrami takimi jak energooszczędność i niskoemisyjność. Stosowane technologie są



nowoczesne wykorzystujące postęp naukowo – techniczny w zakresie przetwarzania odpadów oraz posiadające aprobaty techniczne.

Przedstawione w przedłożonej dokumentacji rodzaje odpadów przewidzianych do przetworzenia zostały sklasyfikowane zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z 9 grudnia 2014 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2014 r., poz. 1923).

Organ rozpatrując przedmiotowy wniosek uznał go za zasadny i zmienił odpowiednio zapisy pozwolenia zintegrowanego, uwzględniając wniosek Strony.

W części dotyczącej rodzaju i parametrów instalacji istotnych z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom organ uaktualnił zapisy dotyczące charakterystyki technicznej instalacji do składowania odpadów, instalacji do biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych, instalacji do kompostowania odpadów zielonych oraz linii do produkcji paliwa alternatywnego RDF.

Zgodnie z informacjami we wniosku kwatera składowiska nr 2b wraz z wyposażeniem została oddana do użytkowania w lipcu 2016 r., natomiast linia do produkcji paliwa alternatywnego RDF została oddana do użytkowania w grudniu 2015 r.

Uaktualniono numer działki na której położone jest Regionalne Centrum Gospodarki Odpadami – Nysa oraz jego powierzchnię.

Organ zwiększył pojemność składowiska z 522 000 Mg/rok na 580 000 Mg/rok, bowiem pomiary i badania wykonane przez autoryzowane laboratorium, w marcu 2017 r., ujęte w dokumentacji pn. „Ocena przebiegu osiadania powierzchni i stateczności zboczy składowiska odpadów komunalnych w Domaszkowicach, gm. Nysa” wykazały, że na składowisku od początku jego istnienia zdeponowano ok. 448 400 m<sup>3</sup> odpadów o wadze 442 503,70 Mg. Prowadzi to do wniosku, że hipotetyczna objętość kwater składowiska wyliczona na 580 000 m<sup>3</sup> umożliwia zdeponowanie ok. 580 000 Mg odpadów.

W części dotyczącej rodzaju i ilości odpadów przewidzianych do unieszkodliwiania w procesie D5 organ, biorąc pod uwagę wniosek Strony, zmienił klasyfikację odpadowych żużli i popiołów pochodzących z gospodarstw domowych z 20 03 99 na 20 01 99. Równocześnie organ zwiększył ilość odpadu o kodzie 20 01 99 możliwą do unieszkodliwiania w procesie D5 z 1000 Mg/rok na 1500 Mg/rok, na wszystkich trzech kwaterach.

Organ uaktualnił zapisy dotyczące procesu unieszkodliwiania odpadów na składowisku w Domaszkowicach, biorąc pod uwagę zapisy rozporządzenia Ministra Gospodarki z 22.01.2015 r. w sprawie rodzajów odpadów, które mogą być składowane na składowisku odpadów w sposób nieselektywny (Dz. U. z 2015 r., poz. 110). Tym samym, zgodnie z wnioskiem Strony, zwiększono liczbę wyznaczonych sektorów na wszystkich trzech kwaterach z trzech na osiem.

Organ, zgodnie z wnioskiem Strony, zwiększył wydajność instalacji do kompostowania odpadów z 1 000 Mg/rok na 3 000 Mg/rok oraz instalacji do biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych z 16 000 Mg/rok na 21 500 Mg/rok.

Zmiana wydajności instalacji do kompostowania odpadów zielonych związana jest ze zwiększającym się strumieniem odpadów zielonych selektywnie zebranych z terenu regionu południowo-zachodniego. Zwiększenie wydajności instalacji będzie się wiązała z wydłużonym czasem pracy instalacji. Strona wykazała, że wydajność maszyn, jak również wielkość placu dojrzewania kompostu, jest wystarczająca do przeprowadzenia procesu przetwarzania dla wnioskowanej wydajności instalacji. Spółka będzie poddawała procesowi przetwarzania R3, poprzez kompostowanie, odpady o kodach: 20 02 01 (odpady ulegające biodegradacji) i 20 03 02 (odpady z targowisk), tym samym usunięto z pozwolenia zintegrowanego, zgodnie z wnioskiem Strony, możliwość przetwarzania w procesie R3, poprzez kompostowanie, odpadu o kodzie 20 01 08 (odpady kuchenne ulegające biodegradacji).

Zmiana wydajności instalacji do stabilizacji tlenowej związana jest z możliwością zasypu reaktora na wysokość 3 m.

Organ, zgodnie z wnioskiem Strony, zwiększył ilość odpadu możliwą do przetworzenia w procesach R3 i R13, w ramach wykonywania okrywy rekultywacyjnej z 13 500 Mg/rok na



18 000 Mg/rok oraz w instalacji kompostowania odpadów zielonych i bioodpadów selektywnie zebranych z 1 000 Mg/rok na 3 000 Mg/rok. Kompostowanie tych odpadów odbywać się będzie na płycie kompostowej.

Niniejszą decyzją, zgodnie z wnioskiem Strony, rozszerzono pozwolenie zintegrowane o dodatkowe procesy przetwarzania odpadów poprzez odzysk R12 – waloryzację na sicie o średnicy 20 mm odpadów powstających w procesie: D8 (stabilizacji tlenowej) oraz R3 (kompostowaniu odpadów zielonych i innych bioodpadów).

Wydając przedmiotową decyzję organ, zgodnie z wnioskiem strony, organ zweryfikował listę i ilość odpadów powstających w procesie D8 (stabilizacji tlenowej), R3 (kompostowania odpadów zielonych i innych bioodpadów), R12 (waloryzacji na sicie odpadów powstających w procesie D8) oraz R12 (waloryzacji na sicie odpadów powstających w procesie R3 – kompostowania odpadów).

W związku z powyższym zmieniono ilość wytwarzanych odpadów w procesie D8, bowiem w procesie tym powstaje jedynie odpad o kodzie 19 05 99 w ilości 16 447 Mg/rok. Następnie odpad ten trafia na sito (proces R12) o średnicy 20 mm, gdzie powstają odpady o kodach: 19 05 01 w ilości 6 579 Mg/rok oraz 19 05 03 w ilości 9 868 Mg/rok.

Zmieniono również ilość odpadów powstających w procesie kompostowania R3, bowiem w procesie tym powstają odpady o kodach 19 05 01 i 19 05 03 w ilości 1800 Mg/rok, które następnie trafiają na sito (proces R12) o średnicy 20 mm, gdzie powstaje odpad o kodzie 19 05 01 w ilości 180 Mg/rok oraz produkt gotowy, kierowany do odbiorców zewnętrznych jako nawóz organiczny lub środek wspomagający uprawę roślin. W przypadku niespełnienia wymogów dot. wytwarzania nawozu będzie powstawał odpad o kodzie 19 05 03 - kompost nieodpowiadający wymaganiom.

W dokumentacji dołączonej do wniosku, w części dotyczącej emisji substancji do powietrza dokonano analizy instalacji stabilizacji tlenowej w tunelach oraz zainstalowanego biofiltra i stwierdzono, że zgodnie ze stanem faktycznym emisja towarzysząca jego eksploatacji ma charakter niezorganizowany. Emisja z eksploatowanego biofiltra w sposób niezorganizowany wynika z jego konstrukcji i sposobu wprowadzania gazów do powietrza. Gazy poprocesowe z tuneli kompostowych odciągane są przy pomocy wentylatora wyciągowego i sieci kanałów polipropylenowych i następnie kierowane są na biofiltr. Kolejno gazy poprocesowe przepływają przez kolumnę wykonaną z siatki metalowej, która stanowi rdzeń biofiltra. Materiał filtracyjny (kora kalibrowana 20/40 mm) znajduje się między rdzeniem, a konstrukcją z włókna. Uzdatnienie gazów poprocesowych rozkłada się równomiernie na całej wysokości biofiltra i jest odprowadzane przez otwory wykonane na całej powierzchni zewnętrznej biofiltra.

W związku z powyższym, mając na uwadze niezorganizowany sposób emisji z instalacji do intensywnej stabilizacji tlenowej w tunelach (emitor E1), zgodnie z wnioskiem strony, odstąpiono od określenia w pozwoleniu zintegrowanym maksymalnych wielkości emisji substancji dla tej instalacji.

Wykazano również, że określone w obecnie obowiązującej decyzji maksymalne wielkości emisji substancji z procesu intensywnej stabilizacji tlenowej nie ulegną zwiększeniu w wyniku zwiększenia maksymalnej wydajności instalacji na poziomie 21 500 Mg odpadów/rok i sprawności biofiltra na poziomie 75%. Modelowanie rozprzestrzeniania się substancji w powietrzu zostało przedstawione w dokumentacji, która stanowiła załącznik do wniosku z 25 czerwca 2012 r. nr ZS/1084/12 (data wpływu do UMWO 27 czerwca 2012 r.) w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Wojewody Opolskiego z 15 października 2007 r. nr ŚR.III-HS-6610-1-64/06 (z późniejszymi zmianami). Z uwagi na zmniejszenie wielkości emisji substancji z instalacji do intensywnej stabilizacji tlenowej w tunelach (emitor E1) oraz brak przekroczeń wartości odniesienia substancji w powietrzu - odstąpiono od obliczenia rozprzestrzeniania się substancji w powietrzu.

Zgodnie z brzmieniem art. 202 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2017 r. poz. 519 z późn. zm.) w pozwoleniu zintegrowanym nie ustala się dopuszczalnej wielkości emisji gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza w sposób niezorganizowany 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.



Nie zwalnia to jednak organu z obowiązku wynikającego z art. 224 ust. 1 pkt 1 ustawy *Prawo ochrony środowiska* do określenia w pozwoleniu charakterystyki miejsc wprowadzania gazów i pyłów do powietrza. Biorąc pod uwagę powyższe zgodnie z dyspozycją ww. artykułu 224 ust. 1 pkt 1 organ zweryfikował zapisy decyzji dotyczące źródeł powstawania i miejsca wprowadzania gazów i pyłów do powietrza z instalacji wymagającej uzyskania pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do stabilizacji tlenowej.

W myśl art. 202 ust. 2a ustawy *Prawo ochrony środowiska*, w niniejszej decyzji nie ustalono emisji wprowadzanej do powietrza w sposób niezorganizowany z instalacji, do których nie stosuje się przepisów w sprawie standardów emisyjnych w zakresie wprowadzania gazów i pyłów do powietrza oraz jeżeli nie został on określony w konkluzjach BAT, tj.: dla tlenowej stabilizacji odpadów w instalacji biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych oznaczonej jako emitor powierzchniowy E1.

Zgodnie z obecnie obowiązującym stanem prawnym, tj. rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 7 listopada 2014 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. z 2014 r., poz. 1542), instalacja do stabilizacji tlenowej nie wymaga prowadzenia pomiarów emisji substancji do powietrza, dlatego też organ odstąpił od dodatkowego nałożenia obowiązku prowadzenia pomiarów, jak również odstąpił od obowiązku zainstalowania króćców pomiarowych w przedmiotowej instalacji z uwagi na brak technicznych możliwości zainstalowania króćców pomiarowych emisji spełniających wymogi Polskiej Normy PN-Z-04030-7 „Ochrona czystości powietrza. Badania zawartości pyłu. Pomiar stężenia i strumienia masy w gazach odlotowych metodą gravimetryczną” na emitorze nr E1.

Rozpatrując przedmiotowy wniosek, organ dokonał oceny oddziaływania Zakładu na klimat akustyczny na terenach objętych ochroną. We wniosku prowadzący instalację dokonał inwentaryzacji źródeł hałasu, ich czasu pracy oraz przedstawił obliczenia rozprzestrzeniania się hałasu w środowisku pochodzącego od źródeł zakładu, z których wynika, że oddziaływanie instalacji nie spowoduje przekroczenia dopuszczalnych poziomów na najbliższych terenach chronionych. Z przedłożonych danych wynika, że zarówno ilość źródeł hałasu jak i czas ich pracy nie uległa zmianie.

W tabeli nr 5 pozwolenia wyszczególniono 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 jednej, najmniej korzystnej godzinie nocy (22:00-6:00).

Ponadto dokonano zmiany zapisów punktu IV. pozwolenia zintegrowanego poprzez nadanie mu nowego brzmienia pn. „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”. Na podstawie art. 188 ust. 2 pkt 3 ustawy *Prawo ochrony środowiska* w niniejszej decyzji określono warunki charakteryzujące pracę instalacji określając moment zakończenia rozruchu i moment rozpoczęcia wyłączenia instalacji.

Niniejszą decyzją zmieniono zapis punktu dotyczącego ilości wykorzystywanej wody oraz ilości, stanu i składu ścieków powstających w wyniku eksploatacji instalacji jedynie w zakresie zaktualizowania nazwy instalacji, tj. dookreślenia, że wykorzystywana woda i powstające ścieki są związane z instalacją wymagającą pozwolenia zintegrowanego do biologicznego przetwarzania frakcji biodegradowalnej odpadów komunalnych.

Wnioskodawca wniósł również o zmianę punktu XII pn. „Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, materiałów i paliw w ciągu roku” poprzez dodanie informacji dotyczących zużycia wody przeznaczonej do przygotowania roztworu dezynfekcyjnego w brodziku, do biofiltra z płuczką wodną oraz ilości wody łącznie wykorzystywanej na cele socjalne i technologiczne. Organ nie przychylił się do tego wniosku - w związku z tym, że ilość wody wykorzystywanej na potrzeby instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego opisana jest w oddzielnym punkcie pozwolenia zintegrowanego.

Instalacje zlokalizowane na terenie Regionalnego Centrum Gospodarki Odpadami – Nysa w Domaszkowicach, tj. instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów

komunalnych, instalacja do przetwarzania selektywnie zebranych odpadów zielonych i innych bioodpadów – kompostownia oraz instalacja do składowania odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne, są instalacjami regionalnymi dla Południowo-Zachodniego Regionu Gospodarki Odpadami Komunalnymi, zgodnie z zapisami „Planu gospodarki odpadami dla województwa opolskiego na lata 2016-2022 z uwzględnieniem lat 2023-2028”, przyjętego uchwałą nr XXVII/306/2017 Sejmiku Województwa Opolskiego z dnia 28 marca 2017 r. oraz zgodnie z uchwałą Sejmiku Województwa Opolskiego nr XXVII/307/2017 z dnia 28 marca 2017 r. w sprawie wykonania „Planu gospodarki odpadami dla województwa opolskiego na lata 2016-2022, z uwzględnieniem lat 2023-2028”.

Zaproponowany sposób postępowania z odpadami jest zgodny z zapisami „Planu gospodarki odpadami dla województwa opolskiego na lata 2016-2022 z uwzględnieniem lat 2023-2028” .

Pozostałe warunki pozwolenia zintegrowanego określone w decyzji Wojewody Opolskiego nr ŚR.III-HS-6610-1-64/06 z 15 października 2007 r. (wraz ze zmianami), pozostawiono bez zmian.

*Na podstawie art. 1 ust. 1, w związku z punktem 46 ppkt 1, części III załącznika do ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (Dz. U. z 2016 r., poz. 1827) wydanie niniejszego pozwolenia podlega opłacie skarbowej w wysokości 253 zł (słownie: dwieście pięćdziesiąt trzy złote). Opłatę w ww. kwocie uiszczono 17.10.2016 r. przelewem bankowym na konto Urzędu Miasta Opola nr 03 1160 2202 0000 0002 1515 3249.*

Mając na uwadze powyższe orzeczono jak w sentencji.

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

Z up. Marszałka Województwa

Manfred Grabius  
DYREKTOR  
Departamentu Ochrony Środowiska

Otrzymują:

(za zwrotnym potwierdzeniem odbioru)

1. Elżbieta Ochocka – pełnomocnik Przedsiębiorstwa Gospodarki Komunalnej „EKOM” Sp. z o. o.  
ATMOTERM S.A.  
ul. Łangowskiego 4  
45-031 Opole
2. aa.