

**DECYZJA**

Na podstawie art. 192 w związku z art. 188 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2021 r., poz. 1973 z późn. zm.) oraz art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (Dz. U. z 2021 r., poz. 735 z późn. zm.), po rozpatrzeniu wniosku Czystego Regionu Sp. z o. o. w Kędzierzynie-Koźlu nr CR.7021.49.2022 z 10 marca 2022 r. (data wpływu do UMWO – 11.03.2022 r.) o zmianę decyzji Marszałka Województwa Opolskiego z 21 marca 2014 r. nr DOŚ.7222.39.2013.MK (ze zmianami) udzielającej pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do składowania odpadów innych niż niebezpieczne, o zdolności przyjmowania odpadów do 50 000 Mg/rok, tj. 200 Mg/dobę oraz dla instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych o zdolności przetwarzania: 62 000 Mg/rok, tj. 239 Mg/dobę w części mechanicznej oraz 31 000 Mg/rok, tj. 124 Mg/d w części biologicznej, zlokalizowanych na terenie Czystego Regionu Sp. z o.o. w Kędzierzynie-Koźlu przy ul. Naftowej 7

**orzekam**

**I. Zmienić na wniosek decyzję Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.7222.39.2013.MK z 21 marca 2014 r., zmienioną decyzjami: nr DOŚ.7222.146.2014.MK z 8 stycznia 2015 r., DOŚ.7222.101.2014.Aka z 27 lutego 2015 r. nr DOŚ.7222.101.2014.Aka z 24 marca 2015 r., DOŚ.7222.45.2015.MK z 2 października 2015 r., nr DOŚ.7222.52.2015.MK z dnia 6 listopada 2015 r., nr DOŚ-III.7222.8.2016.MK z 9 maja 2016 r., nr DOŚ-III.7222.33.2016.MK z 13 października 2016 r., nr DOŚ-III.7222.25.2017.MK z 26 kwietnia 2017 r., nr DOŚ-III.7222.47.2017.MK z 29 stycznia 2018 r., nr DOŚ-III.7222.71.2018.JZ z 23 października 2019 r., nr DOŚ-III.7222.59.2019.JZ z 15 kwietnia 2020 r. oraz nr DOŚ-III.7222.32.2020.JZ z 12 marca 2021 r., udzielającą Czystemu Regionowi Sp. z o. o. w Kędzierzynie-Koźlu pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do składowania odpadów innych niż niebezpieczne, o zdolności przyjmowania odpadów do 50 000 Mg/rok, tj. 200 Mg/dobę oraz dla instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych o zdolności przetwarzania: 62 000 Mg/rok, tj. 239 Mg/dobę w części mechanicznej oraz 31 000 Mg/rok, tj. 124 Mg/d w części biologicznej, zlokalizowanych na terenie Czystego Regionu Sp. z o.o. w Kędzierzynie-Koźlu przy ul. Naftowej 7, w sposób następujący:**

**1. Punkt I.1.2. pn. „Lokalizacja instalacji wraz z występującymi na niej budowlami, obiektami i urządzeniami” otrzymuje nowe brzmienie:**

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

„Czysty Region” Sp. z o. o. zlokalizowana jest przy ul. Naftowej 7 w Kędzierzynie-Koźlu, na działkach o numerach: 39/6, 39/7, 39/8, 39/10, 39/12 będących własnością Gminy Kędzierzyn-Koźle.

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

Numer REGON: 161502260

Numer identyfikacji podatkowej (NIP): 7492089669

Pozwoleniem zintegrowanym obejmuje się:

- instalację do składowania odpadów innych niż niebezpieczne, z wyłączeniem odpadów obojętnych, o zdolności przyjmowania odpadów 50 000 Mg/rok, tj. 200 Mg/dobę, w skład której wchodzi:
  - kwatera składowiska nr 1 (zrekultywowana, zamknięta w 2015 r.),
  - kwatera składowiska nr 2,
  - studnie odgazowujące: 9 studni GI oraz 4 dodatkowe studnie GN na kwaterze nr 1 oraz 12 studni na kwaterze nr 2,
  - stacja pozyskiwania i obróbki biogazu z pochodnią dachową,
  - system drenażu odcieków odrębny dla każdej z kwater,
  - studnia połączeniowo-syfonowa,
  - brodzik dezynfekcyjny,
  - stanowisko mycia i dezynfekcji pojazdów,
  - przepompownia odcieków,
  - system monitoringu wód podziemnych złożony z dwóch piezometrów na dopływie do składowiska i czterech piezometrów na odpływie ze składowiska,
  - pas zieleni izolacyjnej o szerokości 20 m;
- instalację do biologicznego przetwarzania odpadów (część biologiczna instalacji MPB) w procesie dwustopniowej stabilizacji tlenowej o zdolności przyjmowania 31 000 Mg/rok (średnio 124 Mg/d) w skład, której wchodzi:
  - 5 bioreaktorów o numerach: 2-6,
  - system napowietrzania,
  - system ujmowania i oczyszczania powietrza procesowego w biofiltrze wyposażonym w płuczkę,
  - plac dojrzewania stabilizatu,
  - sito o oczkach 40 mm i 20 mm,
  - wydzielone na placu dojrzewania przy bioreaktorach miejsce magazynowania odpadów przeznaczonych do przetwarzania.
- instalację do mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych oraz odpadów selektywnie zebranych o wydajności maksymalnej 62 000 Mg/rok, 239 Mg/d, w tym: 42 000 Mg/rok (162 Mg/d) dla zmieszanych odpadów komunalnych + 20 000 Mg/rok (77 Mg/d) selektywnie zebranych (część mechaniczna instalacji MPB), pracujące naprzemiennie.

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

- 7 boksów magazynowych, w tym 2 niezadaszone (z przeznaczeniem do magazynowania szkła i metali) i 5 zadaszonych, w tym: 3 boksy z przeznaczeniem do magazynowania pozostałych surowców wtórnych typu: papier (15 01 01, 19 12 01), tworzywa sztuczne (15 01 02, 19 12 04), szkło (15 01 07, 19 12 05), metale (15 01 04, 19 12 02, 19 12 03), opakowania wielomateriałowe (15 01 05), drewno (19 12 06\*, 19 12 07), tekstylia (19 12 08), minerały np. piasek, kamienie (19 12 09), inne odpady - balast z segregacji (19 12 12) oraz 2 boksy przeznaczone do magazynowania odpadów - komponentu RDF,

Wyjaśnienie :

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

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

Elementy wspólne dla obu instalacji (wymagających uzyskania pozwolenia zintegrowanego) to:

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

**2. W punkcie I.1.3. pn. „Rodzaje i parametry instalacji”, w tabeli nr 1, wiersz lp. 4, otrzymuje nowe brzmienie:**

<p>4.</p>	<p><b>Instalacja do mechanicznego przetwarzania odpadów, pracująca w dwóch wariantach:</b></p> <p><b>- I wariant</b> - linia do mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych zwana również linią sortowniczą (instalacja MBP) (instalacja powiązana technologicznie z instalacją wymagającą pozwolenia zintegrowanego)</p> <p><b>- II wariant</b> – wykorzystanie linii sortowniczej do mechanicznego przetwarzania selektywnie zebranych odpadów</p>	<p><b>Wariant I pracy instalacji - linia sortowania odpadów zmieszanych</b> będzie miała za zadanie przetworzenie całego strumienia zmieszanych odpadów komunalnych trafiającego do zakładu, celem przetwarzania w sposób zapewniający osiągnięcie maksymalnej redukcji odpadów kierowanych do składowania.</p> <p><b>Wydajność części mechanicznej linii wyniesie 42 000 Mg/rok odpadów zmieszanych.</b></p> <p>Ilość dni pracy instalacji w roku będzie uzależniona od morfologii odpadów i związanej z tym potrzebą dostosowania czasu pracy instalacji do zakładanych efektów odzysku surowców.</p> <p>Zakładana maksymalna wydajność instalacji: 162 Mg/d (260 dni/rok).</p> <p>Zakładana minimalna wydajność instalacji: 140 Mg/d (300 dni/rok).</p> <p>Czas pracy w ciągu doby: 2 do 3 zmian.</p> <p><u>Część mechaniczna</u> instalacji MBP zlokalizowana będzie w hali sortowni i obejmuje:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– załadunek odpadów na linię technologiczną,</li> <li>– rozdział wielkościowy,</li> <li>– sortowanie i doczyszczanie frakcji materiałowych,</li> <li>– prasowanie balastu.</li> </ul> <p>Proces mechanicznego przetwarzania odpadów w instalacji MBP, będzie prowadzony ze szczególnym uwzględnieniem bilansowania procesu, to jest suma ilości odpadów wytwarzanych w poszczególnych urządzeniach musi się równać ilości odpadów przekazanych do przetwarzania. Ilości odpadów wytwarzanych będą zależne od morfologii odpadów kierowanych do przetwarzania.</p> <p><b>Proces mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych będzie obejmować następujące operacje:</b></p> <p><b>1. Rozładunek odpadów zmieszanych</b></p> <p>W zasobni odpadów zmieszanych prowadzony będzie proces wstępnej segregacji (rozdziel wielkościowy), podczas którego z ogólnego strumienia odpadów wydzielone zostaną frakcje tarasujące (odpady o większych wymiarach) mogące uszkodzić elementy linii stabilizacji tlenowej lub pogorszyć pracę układu technologicznego.</p> <p><b>2. Załadunek odpadów zmieszanych na linię sortowniczą</b></p> <p>Zmagazynowane w buforze odpady zmieszane, po procesie rozdziału wielkościowego w zasobni, będą przy użyciu ładowarki kołowej załadowywane na linię sortowniczą segregacji mechanicznej odpadów. Przewidziano możliwość dozowania odpadów w dwójaki sposób:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– odpady zmieszane zgromadzone w workach załadowywane będą do rozdrabniacza z opcją rozrywania worków, gdzie następować będzie rozrywanie worków i uwalnianie zgromadzonych w nich odpadów. Następnie odpady zostaną skierowane na przenośnik kanałowy tańcuchowy wznoszący;</li> <li>– odpady zmieszane w przypadku wystąpienia awarii rozrywarki lub gdy nie zachodzi konieczność rozrywania worków (mała ilość odpadów znajdować się będzie w workach) zostaną załadowane bezpośrednio na przenośnik kanałowy z pominięciem rozrywarki.</li> </ul> <p><b>3. Segregacja mechaniczna na linii sortowniczej</b></p> <p>Odpady po załadowaniu na przenośnik kanałowo-tańcuchowy wznoszący skierowane zostaną do sita bębnowego o oczkach 340 mm, gdzie nastąpi podział na frakcję ponad 340 mm i frakcję 0-340 mm.</p> <p>Frakcja o wymiarach ponad 340 mm zostanie przeniesiona układem taśmociągów na separator metali żelaznych, w którym zostaną odseparowane metale żelazne gromadzone w kontenerze pod separatorem. Następnie pozostały materiał frakcji ponad 340 mm zostanie podany taśmociągami do kabiny sortowniczej (2D).</p> <p>W kabinie sortowniczej z pozostałej frakcji ponad 340 mm wysegregowane zostaną ręcznie frakcje materiałowe gromadzone w boksach pod trybuną. Pozostałość po sortowaniu w kabinie sortowniczej 2D (balast) trafi do kontenera obok trybuny.</p>
-----------	--	--

	<p>Fracja 0-340 mm zostanie skierowana taśmociągami do sita dyskowego o oczkach 80 mm, gdzie podlegać będzie separacji na frakcję ponad 80 mm oraz 0-80 mm.</p> <p>Fracja 0-80 mm zostanie podana taśmociągami na separator metali żelaznych, gdzie wybrane zostaną metale żelazne gromadzone w kontenerze. Pozostały materiał (frakcja ciężka) przekazany zostanie taśmociągami na stację automatycznego załadunku do magazynowania w kontenerach. Zawartość kontenerów zostanie przeniesiona do bioreaktorów nr 2-6 za pomocą hakowca celem poddania jej procesowi stabilizacji (D8).</p> <p>Fracja ponad 80 mm zostanie przeniesiona taśmociągami na separator metali żelaznych, na którym zostaną wydzielone metale żelazne gromadzone w kontenerze. Pozostały materiał frakcji ponad 80 mm zostanie przeniesiony taśmociągami na separator metali nieżelaznych gdzie ulegnie rozfrakcjonowaniu na metale nieżelazne gromadzone w kontenerze pod separatorem oraz na pozostałą ilość frakcji ponad 80 mm kierowaną taśmociągami do separatora balistycznego.</p> <p>W separatorze balistycznym frakcja ponad 80 mm ulegnie rozfrakcjonowaniu na frakcję 3D i 2D.</p> <p>Fracja 2D zostanie przeniesiona taśmociągami na kolejny separator metali żelaznych, na którym zostaną odseparowane metale żelazne gromadzone w kontenerze pod separatorem oraz pozostałość 2D przetransportowaną do kabiny sortowniczej (2D).</p> <p>W kabinie sortowniczej z pozostałości 2D po separatorze balistycznym zostaną wysegregowane ręcznie frakcje materiałowe gromadzone w boksach pod trybuną. Pozostałość po sortowaniu w kabinie sortowniczej (balast) trafi do kontenera obok trybuny.</p> <p>Fracja 3D po separatorze balistycznym zostanie przeniesiona taśmociągami na pierwszy kanał separatora optycznego I, w którym nastąpi rozfrakcjonowanie frakcji 3D na frakcje materiałowe 3D (tworzywa) oraz na pozostałość po frakcjonowaniu.</p> <p>Pozostałość po frakcjonowaniu frakcji 3D na separatorze optycznym zostanie przetransportowana taśmociągami na separator metali żelaznych, gdzie zostaną odseparowane metale żelazne gromadzone w kontenerze pod separatorem oraz reszta frakcji 3D, która skierowana zostanie do kabiny sortowniczej (2D). W kabinie sortowniczej z reszty frakcji 3D po separatorze metali żelaznych zostaną wysegregowane ręcznie frakcje materiałowe gromadzone w boksach pod trybuną. Pozostałość po sortowaniu reszty frakcji 3D w kabinie sortowniczej (balast) trafi do kontenera obok trybuny.</p> <p>Frakcje materiałowe 3D (tworzywa) z pierwszego kanału separatora optycznego I trafią na pierwszy kanał separatora optycznego II, gdzie nastąpi rozdział tworzyw na PET transparentny, PET niebieski oraz pozostałość 3D.</p> <p>PET transparentny i PET niebieski trafią na taśmociągi sortownicze w kabinie sortowniczej frakcji 3D, w której nastąpi doczyszczanie PET-a.</p> <p>Pozostałość 3D wraz z pozostałym PET-em z pierwszego kanału separatora optycznego II zostanie przeniesiona układem taśmociągów na drugi kanał separatora optycznego I, w którym nastąpi wydzielenie tworzyw: PET zielony, PE i PP oraz pozostałość 3D. Tworzywa: PET zielony, PE i PP przekazane zostaną na drugi kanał separatora optycznego II, gdzie nastąpi ich rozdział i przekazanie do kabiny 3D celem doczyszczania tworzyw PET zielony, PE i PP.</p> <p>Pozostałość 3D po drugim kanale separatora optycznego I zostanie przetransportowana taśmociągami na separator metali żelaznych, w którym nastąpi rozfrakcjonowanie pozostałości na metale żelazne gromadzone w kontenerze obok separatora oraz na resztę pozostałości 3D.</p> <p>Reszta pozostałości 3D po separatorze metali żelaznych zostanie przeniesiona do kabiny sortowniczej (2D). W kabinie sortowniczej 2D z reszty pozostałości 3D zostaną wysegregowane ręcznie frakcje materiałowe gromadzone w boksach lub kontenerach pod trybuną. Pozostałość po sortowaniu w kabinie sortowniczej 2D (balast) trafi do kontenera obok trybuny.</p> <p>W całym ciągu linii sortowniczej można zastosować by passy, tzn. możliwość zawracania pewnych frakcji odpadów do wybranych urządzeń linii sortowniczej doczyszczających te frakcje, np. „by pass czyste tworzywa” czy „by pass kabina 2D”.</p> <p><b>4. Suszenie balastu</b>  <b>Przygotowanie procesu suszenia</b>  Zgromadzony przy kabinie sortowniczej 2D balast wytworzony po procesie segregacji</p>
--	--

	<p>odpadów zmieszanych na linii sortowniczej, przed przekazaniem do odbiorcy może zostać w całości poddany procesowi suszenia w bioreaktorze nr 1.</p> <p>Procesowi suszenia odpadów podlegają frakcje, które z uwagi na posiadanie wysokiej wartości energetycznej mogą być skierowane do tworzenia komponentu RDF. Celem tego procesu jest zmniejszenie wilgotności materiału, prowadzące do wzrostu jakości wytworzonych odpadów.</p> <p><b>Opis procesu suszenia</b></p> <p>Proces suszenia frakcji powyżej 80 mm odbywa się w zamkniętym wyznaczonym bioreaktorze nr 1, wyposażonym w system intensywnego napowietrzania i układu odbioru powietrza poprocesowego wraz z systemem oczyszczania na złożu biofiltracyjnym. Podczas prowadzenia procesu suszenia kontrolowane są: temperatura, ilość powietrza, ciśnienie oraz wilgotność powietrza poprocesowego.</p> <p>Odpady przedmuchiwane są powietrzem 24 godz./dobę. Napowietrzanie prowadzone jest z zastosowaniem algorytmu sterowania procesem z wykorzystaniem parametrów temperatury i wilgotności oraz pomocniczo zawartości tlenu. Strumień powietrza intensywnie dostarczany do wsadu będzie odpędzał wodę z odpadów, a wzrastająca temperatura procesu przyspieszy suszenie odpadów.</p> <p>Czas pracy linii suszenia przyjmuje się na 250 dni w roku. Proces suszenia będzie prowadzony maksymalnie do 4 dni. Przewidywana wielkość wsadu do jednego bioreaktora to 127 Mg. Szacunkowa utrata masy w procesie suszenia – ok. 20%.</p> <p><b>Parametry technologiczne instalacji:</b></p> <p><u>Wydajność procesu suszenia:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- gęstość nasypowa frakcji – 0,6-0,8 Mg/m<sup>3</sup>,</li> <li>- wymiary wewnętrzne jednego bioreaktora – 33,95m x 6,5m x 6,3/5,25m,</li> <li>- objętość robocza jednego bioreaktora – maksymalna: 597 m<sup>3</sup>, wykorzystana: 212 m<sup>3</sup>,</li> <li>- czas suszenia w reaktorze – maksymalnie do 4 dni,</li> <li>- czas pracy instalacji w roku – 52 tygodnie (360 dni); czas pracy w reaktorze – 250 dni,</li> <li>- ilość cykli w roku – 63.</li> </ul> <p><b>Wydajność instalacji wynosi 22 567 Mg/rok, tj. 90 Mg/d.</b></p> <p>Potwierdzeniem prawidłowo przeprowadzonego procesu suszenia będzie niska wilgotność odpadów w zakresie 18-25 % lub taka, która będzie wymagana przez odbiorcę odpadów celem prawidłowego ich wykorzystania. Bezpośrednio po przetworzeniu wysuszone odpady przekazuje się odbiorcom odpadów.</p> <p><b>5. Prasowanie frakcji materiałowych</b></p> <p>Wydzielone frakcje materiałowe, komponenty RDF (<i>komponent RDF oznacza frakcję kaloryczną, stanowiącą komponent paliwa alternatywnego, kierowaną do dalszego przetwarzania; mieszanina złej jakości papieru, tektury, tworzyw sztucznych, gumy, folii, kawałków drewna, odpadów wielomateriałowych itp. nienadających się do odzysku materiałowego</i>) lub balast zostaną przy użyciu wózka widłowego zepchnięte (każdy rodzaj odpadu osobno) na przenośnik kanałowy, który skieruje je do prasy. Następnie odpady zostaną tam sprasowane w bele i trafią do boksów magazynowych, gdzie będą magazynowane do czasu ich odbioru przez odbiorców zewnętrznych.</p> <p>Balast przed oddaniem do odbiorców zewnętrznych może zostać poddany procesowi suszenia w bioreaktorze nr 1.</p> <p><b>Wariant II pracy instalacji - linia sortowania odpadów surowcowych</b> będzie miała za zadanie przetworzenie całego strumienia trafiającego do zakładu odpadów zbieranych w sposób selektywny, celem osiągnięcia maksymalnego stopnia odzysku surowców wtórnych i frakcji wysokoenergetycznych.</p> <p>Linia ta będzie dostosowana do przetwarzania odpadów zbieranych w sposób selektywny. <b>Zdolność przetwarzania linii sortowania dla odpadów z selektywnej zbiórki wyniesie 20 000 Mg/rok (77 Mg/d).</b></p> <p>Ilość dni pracy instalacji w roku będzie uzależniona od morfologii odpadów i związaną</p>
--	--

	<p>z tym potrzebą dostosowania czasu pracy instalacji do zakładanych efektów odzysku surowców.  Zakładana maksymalna wydajność instalacji: 77 Mg/d (260 dni/rok);  Zakładana minimalna wydajność instalacji: 67 Mg/d (300 dni/rok).  Czas pracy w ciągu doby - 2 do 3 zmian.</p> <p>Proces mechanicznego przetwarzania odpadów selektywnie zebranych w instalacji MBP będzie prowadzony ze szczególnym uwzględnieniem bilansowania procesu, to jest suma ilości odpadów wytwarzanych w ciągu technologicznym musi się równać ilości odpadów przekazanych do przetwarzania. Ilości odpadów wytwarzanych będą zależne od morfologii odpadów kierowanych do przetwarzania.</p> <p>Linia sortownicza zlokalizowana w hali sortowni, obejmować będzie:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- załadunek odpadów na linię sortowniczą,</li> <li>- rozdział wielkościowy,</li> <li>- sortowanie i doczyszczanie frakcji materiałowych,</li> <li>- prasowanie balastu,</li> </ul> <p>Wyposażenie technologiczne hali sortowania umożliwi sortowanie odpadów z selektywnej zbiórki.</p> <p><b>Opis procesu segregacji odpadów z selektywnej zbiórki:</b>  Dostarczone na teren zakładu odpady z selektywnej zbiórki trafią do bufora odpadów, zlokalizowanego w obrębie hali sortowni. W miarę możliwości przewiduje się rozładunek odpadów z selektywnej zbiórki z podziałem na papier i tekturę, tworzywa sztuczne i szkło aby było możliwe najefektywniejsze doczyszczanie tych frakcji na linii technologicznej.  W zasobni odpady poddane zostaną wstępnej preselekcji, podczas której z ogólnego strumienia odpadów wydzielone zostaną frakcje tarasujące odpady o wielkich gabarytach mogące uszkodzić elementy linii technologicznej lub pogorszyć pracę układu technologicznego. Zmagazynowane w buforze odpady, po procesie preselekcji w zasobni, będą przy użyciu ładowarki kołowej załadowywane na linię technologiczną odpadów sortowania frakcji materiałowych. W miarę możliwości przewiduje się kierowanie na linię technologiczną odrębnie frakcji tworzyw sztucznych, papieru i tektury oraz szkła. Przewidziano możliwość dozowania odpadów:</p> <p>a) Tworzyw sztucznych, papieru i tektury:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- zgromadzonych w workach, gdzie załadowywane będą do rozrywarki (oddzielnie papier i tektura oraz tworzywa) z opcją rozrywania worków, gdzie następować będzie rozrywanie worków i uwalnianie zgromadzonych w nich odpadów. Następnie odpady zostaną załadowane za pomocą ładowarki na przenośnik kanałowo-łańcuchowy wznoszący, a następnie do sita bębnowego o oczkach 0-340 mm;</li> <li>- w przypadku wystąpienia awarii rozrywarki lub gdy odpady wystąpią luzem - odpady zostaną załadowane za pomocą ładowarki na przenośnik kanałowo-łańcuchowy wznoszący, a nim do sita bębnowego o oczkach 0-340 mm;</li> </ul> <p>b) Szkła i pozostałych odpadów z selektywnej zbiórki:  Zmagazynowane w zasobni odpady będą podawane za pomocą ładowarki bezpośrednio do przenośnika kanałowo-łańcuchowego wznoszącego, który będzie przynosił je w kierunku separatora metali żelaznych, przed kabiną sortowniczą 2D, gdzie nastąpi odsegregowanie metali żelaznych gromadzonych w kontenerze pod separatorem, a pozostałe frakcje, m.in. szkło po separatorze trafi taśmociągami do 10 stanowiskowej kabiny sortowniczej 2D celem doczyszczania. Wydzielone na kabinie sortowniczej 2D surowce (szkło, folie, drobne tworzywa sztuczne) lub balast gromadzone będą w kontenerach lub boksach pod kabiną. Docelowo będą magazynowe w miejscach magazynowych - boksach przy hali sortowni do czasu przekazania ich odbiorcom zewnętrznym. Balast po szkłe może być łącznie z balastem po sortowaniu pozostałych odpadów selektywnie zebranych poddany w całości procesowi suszenia w reaktorze nr 1.</p> <p>Odpady papieru i tektury po załadowaniu na przenośnik kanałowo-łańcuchowy wznoszący</p>
--	--



	<p>skierowane zostaną do sita bębnowego o oczkach 340 mm gdzie nastąpi podział na frakcję ponad 340 mm i frakcję 0-340 mm.</p> <p>Frakcja ponad 340 mm (nadsitowa) zostanie skierowana taśmociągami do separatora metali żelaznych usytuowanego przed kabiną 2D, w którym nastąpi oddzielenie ewentualnych metali i gromadzenie ich w kontenerze pod separatorem oraz pozostałości skierowanej na 10-stanowiskową kabinę 2D celem wysortowania frakcji materiałowych gromadzonych w boksach pod trybuną.</p> <p>Pozostałość po sortowaniu w kabinie sortowniczej 2D (balast) kierowana będzie do kontenera obok trybuny.</p> <p>Wydzielone frakcje materiałowe, zostaną przy użyciu wózka widłowego zepchnięte (każdy rodzaj odpadu osobno) na przenośnik kanałowy, który skieruje je do prasy. Następnie odpady zostaną tam sprasowane w bele i trafią do boksów magazynowych, gdzie będą magazynowane do czasu ich odbioru przez odbiorców zewnętrznych.</p> <p>Frakcja 0-340 mm zostanie przeniesiona taśmociągami na pierwszy kanał separatora optycznego I w celu rozdzielania papier-mix i pozostałości z frakcji 0-340 mm.</p> <p>Papier-mix zostanie skierowany na pierwszy kanał separatora optycznego II.</p> <p>Pozostała frakcja po pierwszym kanale separatora optycznego I zostanie skierowany taśmociągami do kabiny sortowniczej 2D z taśmociągami sortowniczym, poprzez separator metali żelaznych, gdzie nastąpi odzysk surowca – metali żelaznych. W kabinie sortowniczej 2D z materiału wysortowany zostanie surowiec: folia, papier mix, karton. Pozostały materiał po pierwszym kanale separatora optycznego I zostanie skierowany do kontenera (balast).</p> <p>Na pierwszym kanale separatora optycznego II następuje doczyszczanie i wydzielony zostanie pozytywnie karton brązowy oraz negatywnie papier mix. Materiał zostanie nawrócony taśmociągami na drugi kanał separatora optycznego II.</p> <p>Na drugim kanale separatora optycznego I zostanie wydzielony negatywnie karton/papier mix i skierowany na drugi kanał separatora optycznego II, gdzie nastąpi ich rozdzielanie i skierowanie do kabiny sortowniczej 3D na doczyszczanie materiału i skierowanie do boksów umieszczonych pod trybuną sortowniczą.</p> <p>Na drugim kanale separatora optycznego II istnieje możliwość wydzielenia dodatkowych elementów – np. na pierwszym kanale dodatkowo wydzielenie kartonu, a na drugim kanale dodatkowo wydzielenie „gazetówki”.</p> <p>Po kabinie sortowniczej 3D przewidziano skierowanie surowców na taśmociąg kanałowy do prasy belującej. Odpady zostają sprasowane na bele i trafiają do boksów magazynowych.</p> <p>Odpady tworzyw sztucznych po załadunku na przenośnik kanałowo-łańcuchowy wznoszący skierowane zostaną do sita bębnowego o oczkach 340 mm gdzie nastąpi podział na frakcję ponad 340 mm i frakcję 0-340 mm.</p> <p>Następnie frakcja 0-340 mm zostanie skierowana taśmociągami do separatora balistycznego, gdzie następuje jej rozdział na frakcję 2D i 3D.</p> <p>Frakcje 3D zostanie skierowana taśmociągami, na pierwszy kanał separatora optycznego I, gdzie wydzielonych zostanie pozytywnie 5 frakcji materiałowych: PET transparentny, PET niebieski, PET zielony, PE, PP. Frakcje te zostaną następnie skierowane na pierwszy kanał separatora optycznego II.</p> <p>Pozostała frakcja po pierwszym kanale separatora optycznego I, zostanie skierowana taśmociągami do separatora metali żelaznych, gdzie zostaną wybrane metale żelazne, a pozostałość frakcji skierowana zostanie do kabiny sortowniczej 2D z taśmociągami sortowniczym. W kabinie sortowniczej 2D zostaną wydzielone frakcje materiałowe oraz balast.</p> <p>Na pierwszym kanale separatora optycznego II wydzielony zostanie pozytywnie PET transparentny oraz PET niebieski, które zostaną skierowane na taśmociąg sortowniczy do kabiny sortowniczej 3D, gdzie nastąpi doczyszczanie frakcji materiałowych i skierowanie ich do boksów pod kabiną sortowniczą 3D.</p> <p>Pozostały materiał po pierwszym kanale separatora optycznego II zostanie nawrócony taśmociągami na drugi kanał separatora optycznego I. Separator optyczny I doczyści pozytywnie 3 frakcje: PET zielony, PE oraz PP i skieruje je na drugi kanał separatora optycznego II, gdzie nastąpi ich rozdzielanie i skierowanie taśmociągami do kabiny sortowniczej 3D na taśmociągi sortownicze, na których nastąpi doczyszczanie surowców i skierowanie ich do boksów umieszczonych pod trybuną sortowniczą 3D.</p>
--	--

		<p>Po kabinie sortowniczej 3D przewidziano skierowanie surowców na taśmociąg kanałowy do prasy belującej. Odpady surowcowe zostają sprasowane na bele i trafiają do boksów magazynowych.</p> <p>Wysortowane frakcje materiałowe i balast zgromadzone w kontenerach lub boksach przy linii sortowniczej zostaną przy użyciu pojazdów kołowych przemieszczone na przenośnik kanałowy do prasy lub do boksów magazynowych przy hali sortowni (frakcje materiałowe) lub też do miejsc magazynowych na placu dojrzwania (balast).</p> <p>Zmagazynowany balast z segregacji na linii sortowniczej przed przekazaniem na środki transportu uprawnionego odbiorcy może zostać poddany frakcjonowaniu na sicie o oczkach 80 mm lub w całości procesowi suszenia w reaktorze nr 1.</p> <p>W przypadku prowadzenia procesu frakcjonowania balastu na sicie, powstała w wyniku frakcjonowania nadsitówka balastu przed przekazaniem na środki transportu poddawana jest suszeniu w reaktorze nr 1, a podsitówka przekazana jest do stabilizacji (proces D8).</p>
--	--	--

”

**3. W punkcie I.1.3. pn. „Rodzaje i parametry instalacji”, w tabeli nr 1, wiersz lp. 4, otrzymuje nowe brzmienie:**

”

25.	Sprzęt mechaniczny pracujący na składowisku i w pozostałych instalacjach	Kompaktor, spychacz gąsienicowy, przierzucarki, nośniki teleskopowe, dwie ładowarki kołowe, samochód ciężarowy/hakowiec.
-----	--	--

”

**4. Punkt I.3.3. pn. „Warunki prowadzenia działalności w zakresie odzysku odpadów – proces R12 (wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 – R10) w związku z eksploatacją instalacji do mechanicznego przetwarzania odpadów”, otrzymuje nowe brzmienie o treści:**

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

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

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

- ręczne sortowanie odpadów w zasobni,
- mechaniczne sortowanie odpadów zmieszanych na linii sortowniczej,
- fizyczne suszenie balastu w bioreaktorze nr 1,
- mechaniczne przetwarzanie balastu z odpadów zmieszanych lub z odpadów z selektywnej zbiórki (prasa),
- przetwarzanie kompostu nieodpowiadającego wymaganiom 19 05 03 z procesu R3 poprzez frakcjonowanie na sicie o oczkach 20 mm.

**W skład linii sortowniczej wchodzi następujące urządzenia:**

Tabela nr 7.

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

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

- 42 000 Mg/rok dla zmieszanych odpadów komunalnych;

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

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

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

**Tabela nr 7a.** Przetwarzanie odpadów zmieszanych w części mechanicznej MBP. Segregacja ręczna w zasobni odpadów

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość w [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania
1.	20 02 03	Inne odpady nieulegające biodegradacji	2 000,0	Odpady magazynowane przejściowo, luzem na wydzielonej utwardzonej powierzchni w hali sortowni przed zasobnią
2.	20 03 01	Niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne	42 000,0	
3.	20 03 02	Odpady z targowisk	600,0	
4.	20 03 03	Odpady z czyszczenia ulic i placów	600,0	
5.	ex 20 03 99	Odpady komunalne nie wymienione w innych grupach (odpady pochodzące z pasów przydrożnych)	500,0	
<b>Uwaga: Dopuszcza się możliwość zmiany ilości rodzajów odpadów przekazanych do przetwarzania w zasobni odpadów pod warunkiem, że ich łączna ilość nie przekroczy ilości 42 000 Mg/rok.</b>				

**Tabela 7b.** Rodzaje i ilości przetwarzanych odpadów zmieszanych w części mechanicznej MBP. Segregacja na linii sortowniczej

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania
1.	20 02 03	Inne odpady nieulegające biodegradacji	2 000,0	Odpady magazynowane przejściowo, luzem na wydzielonej utwardzonej powierzchni w hali sortowni przed sitem
2.	20 03 01	Niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne	41 862,0	
3.	20 03 02	Odpady z targowisk	600,0	
4.	20 03 03	Odpady z czyszczenia ulic i placów	600,0	
5.	ex 20 03 99	Odpady komunalne nie wymienione w innych grupach (odpady pochodzące z pasów przydrożnych )	500,0	
<b>Uwaga: Dopuszcza się możliwość zmiany ilości rodzajów odpadów przekazanych do przetwarzania na linii sortowniczej pod warunkiem, że ich łączna ilość nie przekroczy 42 000 Mg/rok.</b>				

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

- pozostałość frakcji 0-80 mm po separatorze metali żelaznych ex 19 12 12 transportowana spod separatora metali żelaznych pojazdem kołowym do bioreaktorów nr 2-6 celem poddania ich stabilizacji tlenowej;

- metale żelazne po separatorze metali żelaznych za sitem o oczkach 340 mm z frakcji ponad 340 mm;
- metale żelazne z frakcji  $\geq 80$  mm;
- metale żelazne z frakcji 0-80 mm;
- metale nieżelazne z frakcji  $\geq 80$  mm;
- metale żelazne z frakcji 2D i 3D;
- frakcje materiałowe po kabinach 3D (frakcja ponad 340 mm/2D/reszta 3D) i 2D takie jak: papier, tworzywa, folie, szkło;
- balast po kabini 2D z frakcji  $\geq 340$  mm, z frakcji 3D i frakcji 2D.

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

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

Pozostałość po sortowaniu ze zmieszanych odpadów komunalnych trafi jako komponent RDF lub jako balast do boksu zlokalizowanego na placu dojrzwania.

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

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

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

**Tabela 7c.** Przetwarzanie stabilizatu 19 05 99 poprzez frakcjonowanie na sicie o oczkach 40 mm

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania
1.	19 05 99	Inne nie wymienione odpady (stabilizat)	20 180,0	Odpad przejściowo magazynowany, luzem w wydzielonym miejscu na placu dojrzwania.

**Tabela 7d.** Przetwarzanie frakcji podsitowej z przesiewania stabilizatu 19 05 99 poprzez frakcjonowanie na sicie o oczkach 20 mm

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania
1.	ex 19 05 99	Inne nie wymienione odpady (stabilizat)	20 180,0	Odpad przejściowo magazynowane, luzem w wydzielonym miejscu na placu dojrzwania.

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

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Sposób i miejsce magazynowania
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	500,0	Odpady magazynowane przejściowo, luzem na wydzielonej, utwardzonej powierzchni w
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	6 000,0	
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	2 000,0	
4.	15 01 04	Opakowania z metali	1 666,0	
5.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	15 000,0	
6.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	19 000,0	
7.	15 01 07	Opakowania ze szkła	5 000,0	

8.	17 02 01	Drewno	500,0	hali sortowniczej przed linią sortowniczą.	
9.	17 02 02	Szkło	1 000,0		
10.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	500,0		
11.	19 12 01	Papier i tektura	2 000,0		
12.	19 12 02	Metale żelazne	500,0		
13.	19 12 03	Metale nieżelazne	500,0		
14.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	2 000,0		
15.	19 12 05	Szkło	2 000,0		
16.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	20 000,0		
17.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	20 000,0		
18.	20 01 01	Papier i tektura	1 000,0		
19.	20 01 02	Szkło	1 000,0		
20.	20 01 39	Tworzywa sztuczne	1 000,0		
21.	20 01 40	Metale	1 000,0		
22.	ex 20 01 99	Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny (selektywnie zebrany popiół z gospodarstw domowych)	1 000,0		
23.	20 02 02	Gleba i ziemia, w tym kamienie	500,0		
24.	20 02 03	Inne odpady nieulegające biodegradacji	1 000,0		
25.	20 03 02	Odpady z targowisk	1 000,0		
26.	20 03 03	Odpady z czyszczenia ulic i placów	1 000,0		
27.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	2 000,0		
28.	ex 20 03 99	Odpady komunalne niewymienione w innych podgrupach (odpady pochodzące ze sprzątania placów i ulic)	2 000,0		
<b>UWAGA: Dopuszcza się możliwość zmiany ilości rodzajów odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki przekazywanych do przetwarzania na linii sortowniczej pod warunkiem, że łączna ich ilość nie przekroczy 20 000 Mg/rok.</b>					

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

- odpadów papieru i tektury,
- odpadów tworzyw sztucznych,
- odpadów szkła, metali, drewna, tworzyw sztucznych innych, popiołu z gospodarstw domowych, gleby i ziemi, odpadów z czyszczenia ulic, odpadów z targowisk, innych odpadów nie ulegających biodegradacji.

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

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

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

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

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

**2) Sortowanie tworzyw sztucznych** będzie przebiegało w ciągu technologicznym:

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

Procesowi suszenia poddaje się frakcje, które z uwagi na posiadanie wysokiej wartości energetycznej mogą być skierowane do wytworzenia komponentu RDF. Celem powyższego

procesu jest zmniejszenie wilgotności materiału prowadzące do podniesienia jego jakości. Proces suszenia odpadów prowadzony jest przez okres 4 dni. Proces ten przeprowadza się przed bezpośrednim przekazaniem odpadów wysuszonych ostatecznym odbiorcom.

### **Prowadzenie procesu suszenia**

Proces suszenia prowadzony będzie w zamkniętym bioreaktorze murowanym nr 1, wyposażonym w system intensywnego napowietrzania i układu odbioru powietrza poprocesowego z systemem oczyszczania na złożu biofiltracyjnym. Podczas prowadzenia procesu suszenia kontrolowane będą: temperatura, ilość powietrza, ciśnienie oraz wilgotność powietrza poprocesowego.

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

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

Parametry procesu biosuszenia:

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

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

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

### **Procesy przed suszeniem**

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

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

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość w Mg/rok	Miejsce i sposób magazynowania
1.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11; balast z sortowania na linii sortowniczej zmieszanych odpadów komunalnych	22 567,0	Odpad magazynowany luzem w wydzielonym miejscu na placu dojrzwania
2.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione	20 000,0	



		w 19 12 11; balast z sortowania na linii sortowniczej odpadów z segregacji u źródła		
<b>UWAGA: Dopuszcza się zmianę ilości odpadów kierowanych do suszenia pod warunkiem, że łączna ich ilość nie przekroczy 22 567 Mg/rok.</b>				

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

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

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Sposób i miejsce magazynowania
1.	19 05 03	Kompost nie odpowiadający wymaganiom	10 000,00	Odpad magazynowany luzem na utwardzonym, szczelnym placu magazynowanym obok instalacji MBP przy linii stabilizacji i kompostowania (plac dojrzewania).

”

**5. Punkt I.3.6. pn. „Maksymalne masy poszczególnych rodzajów odpadów przewidzianych do przetwarzania, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg] i w okresie roku [Mg/rok], a także łączna maksymalna masa wszystkich rodzajów odpadów przewidzianych do przetwarzania magazynowana w tym samym czasie [Mg] i w okresie roku [Mg/rok]” otrzymuje nowe brzmienie:**

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

Tabela nr 10

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalne masy poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Maksymalne masy poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg/rok]
<b>Hala sortowni wraz z boksami magazynowymi</b>				
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	2,00	200,00
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	8,79	500,00
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	2,00	5,00
4.	15 01 04	Opakowania z metali	2,00	70,00
5.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	1,00	5,00
6.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	6,00	4000,00
7.	15 01 07	Opakowania ze szkła	6,00	200,00
8.	17 02 01	Drewno	0,50	20,00
9.	17 02 02	Szkło	2,55	5,00
10.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	2,50	1,00
11.	19 12 01	Papier i tektura	1,45	5,00
12.	19 12 02	Metale żelazne	1,00	2,00
13.	19 12 03	Metale nieżelazne	1,00	2,00
14.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	2,00	2,00

15.	19 12 05	Szkło	2,00	2,00
16.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	2,50	2,00
17.	19 12 08	Tekstylia (bawełna)	0,50	1,00
18.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - frakcja < 80 mm i frakcja ciężka	50,00	12000,00
19.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - balast z segregacji	15,00	4000,00
20.	20 01 01	Papier i tektura	2,00	200,00
21.	20 01 02	Szkło	7,00	200,00
22.	20 01 39	Tworzywa sztuczne	2,00	2,00
23.	20 01 40	Metale	1,00	5,00
24.	ex 20 01 99	Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny (selektywnie zebrany popiół z gospodarstw domowych)	1,00	300,00
25.	20 02 02	Gleba i ziemia, w tym kamienie	1,00	5,00
26.	20 02 03	Inne odpady nieulegające biodegradacji	1,00	5,00
27.	20 03 01	Niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne	335,00	39000,00
28.	20 03 02	Odpady z targowisk	1,00	2,00
29.	20 03 03	Odpady z czyszczenia ulic i placów		
30.	ex 20 03 03	Odpady komunalne nie wymienione w innych grupach (odpady pochodzące z pasów przydrożnych – zbierane ręcznie)	1,00	100,00
31.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	1,00	3,00
32.	ex 20 03 99	Odpady komunalne niewymienione w innych podgrupach (odpady pochodzące ze sprzątanía placów i ulic)	2,00	2,00
<b>Łączna maksymalna masa wszystkich rodzajów magazynowanych odpadów</b>			<b>463,79</b>	<b>60846,00</b>
<b>Plac dojrzewania 2/4.1</b>				
33.	02 01 83	Odpady z upraw hydroponicznych	0,10	0,10
34.	02 02 03	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	0,10	0,10
35.	02 02 82	Odpady z produkcji mączki rybnej inne niż wymienione w 02 02 80	0,10	0,10
36.	02 02 99	Inne niewymienione odpady	0,10	0,10
37.	02 03 01	Szłamy z mycia, oczyszczania, obierania, odwirowywania i oddzielania surowców	0,10	0,10
38.	02 03 03	Odpady poekstrakcyjne	0,10	0,10
39.	02 03 04	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	0,10	0,10
40.	02 03 80	Wytłoki, osady i inne odpady z przetwórstwa produktów roślinnych (z wyłączeniem 02 03 81)	0,50	0,50
41.	02 03 81	Odpady z produkcji pasz roślinnych	0,50	0,50
42.	02 03 82	Odpady tytoniowe	0,20	0,20
43.	02 03 99	Inne niewymienione odpady	0,10	0,10
44.	02 05 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia oraz przetwarzania	0,20	0,20
45.	02 06 01	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	0,20	0,20
46.	02 07 04	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	0,20	0,20
47.	04 02 10	Substancje organiczne z produktów naturalnych (np. tłuszcze, woski)	0,20	0,20
48.	15 01 07	Opakowania ze szkła	1,00	30,00
49.	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05 i	0,20	0,20

		16 03 80		
50.	16 03 80	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	0,20	0,20
51.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	2,00	4,00
52.	17 01 02	Gruz ceglany	2,00	4,00
53.	17 01 03 ex 17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia	2,00	4,00
54.	17 01 07	Zmieszane odpady betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	2,00	4,00
55.	17 01 81	Odpady z remontów i przebudowy dróg	5,00	20,00
56.	17 02 01	Drewno	0,50	20,00
57.	17 02 02	Szkło	0,30	5,00
58.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	0,10	1,00
59.	17 05 04	Gleba i ziemia, w tym kamienie, inne niż wymienione w 17 05 03	20,10	2,00
60.	17 05 06	Urobek z pogłębiania inny niż wymieniony w 17 05 05	0,10	2,00
61.	17 05 08	Tłuczeń torowy (kruszywo) inny niż wymieniony w 17 05 07	0,30	1,00
62.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	0,10	50,00
63.	17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03	0,20	3,00
64.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	0,50	1,00
65.	19 05 02	Nieprzekompostowane frakcje odpadów pochodzenia zwierzęcego i roślinnego	0,50	1,00
66.	19 05 03	Kompost nie odpowiadający wymaganiom	242,15	7000,00
67.	19 05 99	Inne nie wymienione odpady (karpina z mielenia odpadu o kodzie 19 12 07)	50,00	500,00
68.	19 05 99	Inne nie wymienione odpady (stabilizat)	150,00	25000,00
69.	ex 19 05 99	Inne nie wymienione odpady (frakcja podsitowa z przesiania stabilizatu na sicie o oczkach 40 mm)	50,00	12000,00
70.	ex 19 05 99	Inne niewymienione odpady (zużyta karpina)	5,00	5,00
71.	ex 19 05 99	Inne nie wymienione odpady (karpina wytworzona z odpadu o kodzie 19 12 07)	4,03	1500,00
72.	19 08 09	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda zawierające wyłącznie oleje jadalne i tłuszcze	0,10	0,50
73.	19 12 01	Papier i tektura	0,20	5,00
74.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	0,10	2,00
75.	19 12 08	Tekstylia (bawełna)	0,10	1,00
76.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (frakcja < 80 mm i frakcja ciężka)	35,00	16000,00
77.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (frakcja < 80 mm i frakcja lekka)	20,00	8000,00
78.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (balast z sortowania na linii sortowniczej zmieszanych odpadów komunalnych lub z segregacji u źródła)	5,00	2000,00
79.	20 01 01	Papier i tektura	0,50	50,00
80.	20 01 08	Odpady kuchenne ulegające biodegradacji	0,20	1,00

81.	20 01 25	Oleje i tłuszcze jadalne	0,10	1,00
82.	20 02 01	Odpady ulegające biodegradacji	28,00	10000,00
83.	20 02 02	Gleba i ziemia, w tym kamienie	0,36	5,00
84.	20 02 03	Inne odpady nieulegające biodegradacji	0,50	5,00
85.	20 03 02	Odpady z targowisk	0,48	2,00
86.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	490,00	6000,00
87.	ex 20 03 07	Odpady wielkogabarytowe /przeszkadzające z zasobni /	2,00	2000,00
<b>łącznie maksymalna masa wszystkich rodzajów magazynowanych odpadów</b>			<b>1123,72</b>	<b>90232,70</b>
<b>Plac dojrzwania 2/4.2</b>				
88.	ex 19 12 12 lub 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (balast z sortowania na linii sortowniczej zmieszanych odpadów komunalnych lub z segregacji u źródła)	490,00	2000,00
<b>Plac dojrzwania 2/10</b>				
89.	ex 19 12 12 lub 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (balast z sortowania na linii sortowniczej zmieszanych odpadów komunalnych lub z segregacji u źródła)	449,00	1042,00
<b>łącznie maksymalna masa wszystkich rodzajów odpadów przewidzianych do przetworzenia</b>			<b>Magazynowana w tym samym czasie [Mg]</b>	<b>Magazynowana w okresie roku [Mg]</b>
			<b>2526,51</b>	<b>154120,70</b>

”

**6. Punkt I.4a.2. pn. „Maksymalne łączne masy wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz w okresie roku” otrzymuje nowe brzmienie:**

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

Tabela nr 12a

Lp.	Kod odpadu	łącznie maksymalna masa wszystkich rodzajów odpadów przeznaczonych do przetworzenia i zbierania	
		Magazynowana w tym samym czasie	Magazynowana w okresie roku
<b>Hala sortowni wraz z boksami magazynowymi</b>			
1.	15 01 01, 15 01 02, 15 01 03, 15 01 04, 15 01 05, 15 01 06, 15 01 07, 15 01 09, 17 02 01, 17 02 02, 17 02 03, 19 03 05, 19 03 07, 19 12 01, 19 12 02, 19 12 03, 19 12 04, 19 12 05, 19 12 07, 19 12 08, 19 12 09, 19 12 12, 20 01 01, 20 01 02, 20 01 10, 20 01 11, 20 01 30, 20 01 32, 20 01 34, 20 01 36, 20 01 38, 20 01 39, 20 01 40, 20 01 99, ex 20 01 99, 20 02 02, 20 02 03, 20 03 01, 20 03 02, 20 03 03, ex 20 03 03, 20 03 07, ex 20 03 07, 20 03 99, ex 20 03 99	470,00	60 858,42
<b>Plac dojrzwania 2/4.1</b>			
2.	02 01 04, 02 01 83, 02 01 99, 02 02 03, 02 02 82, 02 02 99, 02 03 01, 02 03 03, 02 03 04, 02 03 80, 02 03 81, 02 03 82, 02 03 99, 02 05 01, 02 06 01, 02 07 04, 04 02 10, 07 01 80, 10 01 01, ex 10 01 01, 10 01 80, 10 09 06, 10 09 08, 10 10 06, 10 10 08, 10 12 06, 10 12 08, 15 01 07, 16 01 03, 16 02 14,	1 490,00	90 965,26

	16 02 16, 16 03 06, 16 03 80, 17 01 01, 17 01 02, 17 01 03, ex 17 01 03, 17 01 07, 17 01 80, 17 01 81, 17 01 82, 17 02 01, 17 02 02, 17 02 03, 17 03 80, 17 05 04, 17 05 06, 17 05 08, 17 06 04, 17 08 02, 17 09 04, 19 05 01, 19 05 02, 19 05 03, 19 05 99, ex 19 05 99, 19 08 09, 19 12 01, 19 12 07, 19 12 08, 19 12 12, ex 19 12 12, 20 01 01, 20 01 08, 20 01 25, 20 02 01, 20 02 02, 20 02 03, 20 03 02, 20 03 07, ex 20 03 07		
<b>Plac dojrzewania 2/4.2</b>			
3.	19 12 12, ex 19 12 12	490,00	2 000,00
<b>Plac dojrzewania 2/10</b>			
4.	19 12 12, ex 19 12 12	450,00	1 044,00
<b>Wiata technologiczna wraz z placem przy wiacie 3/6</b>			
5.	09 01 11*, 09 01 80*, 13 01 01*, 13 01 10*, 13 01 11*, 13 01 12*, 13 01 13*, 13 02 04*, 13 02 05*, 13 02 06*, 13 02 07*, 13 02 08*, 15 01 10*, 15 01 11*, 15 02 02*, 16 01 07*, 16 01 13*, 16 01 14*, 16 02 09*, 16 02 10*, 16 02 11*, 16 02 13*, 16 02 15*, 16 05 06*, 16 05 07*, 16 05 08*, 16 06 01*, 16 06 02*, 16 06 03*, 17 01 06*, 17 02 04*, 17 06 01*, 17 06 05*, 17 09 04*, 20 01 13*, 20 01 14*, 20 01 15*, 20 01 17*, 20 01 19*, 20 01 21*, 20 01 23*, 20 01 26*, 20 01 27*, 20 01 29*, 20 01 33*, 20 01 35*, 20 01 37*, 16 06 04, 16 06 05, 16 80 01, 20 01 36	14,00	28,00

”

**7. Punkt I.5.1. pn.: „Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza” otrzymuje w całości nowe brzmienie:**

**„5.1. Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza**

**5.1.1. Źródła powstawania i miejsca wprowadzania gazów i pyłów do powietrza, ich charakterystyka oraz czas ekspozycji źródła emisji - do 17 sierpnia 2022 r.**

Tabela nr 13

Lp.	Numer emitora	Określenie źródła	Charakterystyka emitorów				
			Wysokość emitora	Średnica wewnętrzna	Temperatura wylotowa gazów	Urządzenie redukujące	Czas trwania emisji
			[m]	[m]	[K]	-	[h/rok]
<b>INSTALACJE WYMAGAJĄCE POZWOLENIA ZINTEGROWANEGO</b>							
<b>Instalacja do składowania odpadów innych niż niebezpieczne, z wyłączeniem odpadów obojętnych</b>							
1.	E-1 ÷ E-12	Studnie odgazowania kwatery nr 2 – od nr 1 do nr 12 (z pochodniami do spalania gazu składowiskowego)	13,0	0,5	800	pochodnie gazowe	6000 emisja niezorganizowana

2.	E-13	Instalacja odgazowania kwatery nr 1 z pochodnią dachową na stacji pozyskiwania i obróbki biogazu	5,26	0,37	800	pochodnia gazowa	Spalanie biogazu podczas regulacji składu gazu, rozruchu agregatu i przerw pracy agregatu
<b>Instalacja biologicznego przetwarzania odpadów metodą stabilizacji tlenowej</b>							
3.	Ep-15a	Bioreaktory murowane do stabilizacji tlenowej odpadów komunalnych (nr 2-6) – wylot z biofiltra	1,5	24 x 10	293	płuczka chemiczna i filtr biologiczny	6120 emisja niezorganizowana
4.	Ep-17a	Plac dojrzewania stabilizatu	2,8	59 x 38,5	293	zraszanie i przetrzucanie pryzm	8760 emisja niezorganizowana powierzchniowa z pryzm stabilizatu
<b>Instalacja mechanicznego przetwarzania odpadów</b>							
5.	E-14a ÷ E-14e	Hala sortowni odpadów – kabina sortownicza – wentylacja mechaniczna	13,5	0,4	283	brak	6000
6.	E-14f	Hala sortowni odpadów – linia sortownicza	14,5	0,8	283	filtr workowy	6000
7.	E-14g	Hala sortowni odpadów – ładowarka kołowa – wentylacja mechaniczna	13,5	0,4	283	brak	6000
	E-14h ÷ E-14i			0,6			
	E-14j			0,4			
	E-14k ÷ E-14l			0,6			
<b>INSTALACJE POZOSTAŁE</b>							
8.	Ep-15b	Bioreaktory murowane do kompostowania odpadów zielonych (nr 7 i 8) – wylot z biofiltra	1,5	24 x 10	293	płuczka chemiczna i biofiltr	6120 emisja niezorganizowana
9.	Ep-15c	Bioreaktor murowany do suszenia balastu (nr 1) - wylot z biofiltra	1,5	24 x 10	293	płuczka chemiczna i biofiltr	6048 emisja niezorganizowana
10.	Ep-16	Bioreaktory kontenerowe do kompostowania odpadów zielonych – wylot z 13 biofiltrów	1,2	0,19 (1 szt.)	297	biofiltr	7920 emisja niezorganizowana
				0,98 (12 szt.)			

11.	Ep-17b	Plac dojrzewania kompostu	2,8	59x22	293	zraszanie i przerzucanie pryzm	8760 emisja nieorganizowana powierzchniowa z pryzm kompostu
12.	E-18	Kruszarka – emisja ze spalania paliw i rozdrabniania odpadów	2,5	0,5	293	układ zraszania	4160 emisja nieorganizowana

### 5.1.2. Źródła powstawania i miejsca wprowadzania gazów i pyłów do powietrza, ich charakterystyka oraz czas ekspozycji źródła emisji - od 18 sierpnia 2022 r.

Tabela 13a

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

		wentylacja mechaniczna					
6.	E-14f	Hala sortowni odpadów – linia sortownicza	14,5	0,8	283	filtr workowy	6000
7.	E-14g	Hala sortowni odpadów – ładowarka kotłowa – wentylacja mechaniczna	13,5	0,4	283	brak	6000
	E-14h ÷ E-14i			0,6			
	E-14j			0,4			
	E-14k ÷ E-14l			0,6			
<b>INSTALACJE POZOSTAŁE</b>							
8.	Ep-15b	Bioreaktory murowane do kompostowania odpadów zielonych (nr 7 i 8) – wylot z biofiltra	1,5	24 x 10	293	płuczka chemiczna i biofiltr	6120 emisja niezorganizowana
9.	Ep-15c	Bioreaktor murowany do suszenia balastu (nr 1) - wylot z biofiltra	1,5	24 x 10	293	płuczka chemiczna i biofiltr	6048 emisja niezorganizowana
10.	Ep-16	Bioreaktory kontenerowe do kompostowania odpadów zielonych – wylot z 13 biofiltrów	1,2	0,19 (1 szt.)	297	biofiltr	7920 emisja niezorganizowana
				0,98 (12 szt.)			
11.	Ep-17b	Plac dojrzewania kompostu	2,8	59x22	293	zraszanie i przerzucanie pryzm	8760 emisja niezorganizowana powierzchniowa z pryzm kompostu
12.	E-18	Kruszarka – emisja ze spalania paliw i rozdrabniania odpadów	2,5	0,5	293	układ zraszania	4160 emisja niezorganizowana

### 5.1.3. Wielkość dopuszczalnej emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji - do 17 sierpnia 2022 r.

Tabela nr 14

Lp.	Numer emitora	Określenie źródła/ prowadzonego procesu	Nazwa substancji	Wielkość emisji dopuszczalnej	
				dla emitora [kg/h]	dla źródła [kg/h]
<b>INSTALACJE WYMAGAJĄCE POZWOLENIA ZINTEGROWANEGO</b>					
<b>Instalacja mechanicznego przetwarzania odpadów</b>					
1.	E-14a ÷ E-14e	Hala sortowni odpadów – kabina sortownicza – wentylacja mechaniczna	Pył ogółem	0,000654	0,00327
2.	E-14f	Hala sortowni odpadów – linia sortownicza	Pył ogółem	0,0034	0,0034



3.	E-14g ÷ E-14l	Hala sortowni odpadów – ładowarka kołowa – wentylacja mechaniczna	Pył ogółem	0,000133	0,00080
			Dwutlenek siarki	0,000017	0,000102
			Dwutlenek azotu	0,001090	0,00654
			Tlenek węgla	0,001072	0,00643
			Węglowodory aromatyczne	0,000023	0,000138
4.	Emisja roczna z instalacji [Mg/rok]		Pył ogółem	0,05	
			Dwutlenek siarki	0,000344	
			Dwutlenek azotu	0,022105	
			Tlenek węgla	0,02173	
			Węglowodory aromatyczne	0,0004664	

#### 5.1.4. Wielkość dopuszczalnej emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji - od 18 sierpnia 2022 r.

Tabela nr 14a

Lp.	Numer emitora	Określenie źródła/ prowadzonego procesu	Nazwa substancji	Wielkość emisji dopuszczalnej			
				dla emitora		dla źródła	
				kg/h	mg/Nm <sup>3</sup>	kg/h	mg/Nm <sup>3</sup>
<b>INSTALACJE WYMAGAJĄCE POZWOLENIA ZINTEGROWANEGO</b>							
<b>Instalacja mechanicznego przetwarzania odpadów</b>							
1.	E-14a ÷ E-14e	Hala sortowni odpadów – kabina sortownicza – wentylacja mechaniczna	Pył ogółem	-	0,72	-	0,72
			Całkowite LZO	-	30	-	30
2.	E-14f	Hala sortowni odpadów – linia sortownicza	Pył ogółem	-	0,1	-	0,1
			Całkowite LZO	-	30	-	30
3.	E-14g ÷ E-14l	Hala sortowni odpadów – ładowarka kołowa – wentylacja mechaniczna	Pył ogółem	-	0,067	-	0,067
			Całkowite LZO	-	30	-	30
			Dwutlenek siarki	0,000017	-	0,000102	-
			Dwutlenek azotu	0,001090	-	0,00654	-
			Tlenek węgla	0,001072	-	0,00643	-
			Węglowodory aromatyczne	0,000023	-	0,000138	-
<b>Instalacja biologicznego przetwarzania odpadów metodą stabilizacji tlenowej</b>							
4.	Ep-15a	Bioreaktory murowane do stabilizacji tlenowej odpadów komunalnych (nr 2-6) – wylot z biofiltra	Pył ogółem	-	5	-	5
			Amoniak	0,05390	-	0,05390	-
			Całkowite LZO w tym:	-	40	-	40
			izobutanol	0,002060	-	0,002060	-
			aceton	0,044320	-	0,044320	-
			butanon	0,007800	-	0,007800	-
			octan etylu	0,012401	-	0,012401	-
			octan metylu	0,003400	-	0,003400	-
			disiarczek dimetylu	0,000140	-	0,000140	-
			disiarczek węgla	0,000140	-	0,000140	-
						<b>ou<sub>E</sub>/Nm<sup>3</sup></b>	<b>ou<sub>E</sub>/Nm<sup>3</sup></b>
			Stężenie odorów	1000	1000		

5.	Emisja roczna z instalacji [Mg/rok]	Pył ogółem	0,2618
		Amoniak	0,328032
		Dwutlenek siarki	0,000612
		Dwutlenek azotu	0,03924
		Tlenek węgla	0,03859
		Węglowodory aromatyczne	0,000828
		Całkowite LZO w tym:	6,8343
		izobutanol	0,0126072
		aceton	0,2712384
		butanon	0,047736
		octan etylu	0,07589412
		octan metylu	0,020808
		disiarczek dimetylu	0,0008568
		disiarczek węgla	0,0008568
Emisja roczna z instalacji [Gou <sub>E</sub> /rok]	Stężenie odorów	43,452	

”

**8. W punkcie I.5.2.1. pn. „Źródła emisji hałasu oraz rozkład czasu pracy źródeł hałasu w ciągu doby” tabela nr 15, otrzymuje nowe brzmienie:**

„Tabela nr 15

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

<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).”

**9. W punkcie I.5.4. pn. „Emisja odpadów”, podpunkcie I.5.4.1. pn. „Rodzaje i ilości odpadów przewidywanych do wytwarzania wraz z określeniem miejsca ich powstania, magazynowania i sposobu zagospodarowania oraz środki zapobiegania lub ograniczenia powstawania odpadów”, tabela nr 16a otrzymuje nowe brzmienie:**

„Tabela nr 16a

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Przewidywana do wytwarzania w ciągu roku ilość odpadu [Mg/rok]
<b>I. Odpady wytwarzane w wyniku eksploatacji instalacji do biologicznego przetwarzania odpadów (część biologiczna instalacji MBP)</b>			
1.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	1,0
2.	13 01 11*	Syntetyczne oleje hydrauliczne	1,0
3.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	2,0
4.	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	1,0
5.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	1,0
6.	16 10 02	Uwodnione odpady ciekłe inne niż wymienione w 16 10 01	1,0
7.	ex 19 05 99	Inne nie wymienione odpady (zużyta karpina)	5 000,0
8.	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	3,0
<b>II. Odpady wytwarzane w wyniku przetwarzania odpadów zmieszanych w sortowni zmieszanych odpadów komunalnych ze stabilizacją tlenową</b>			
<b>II.a. Odpady wytwarzane w wyniku segregacji ręcznej z odpadów przekazanych do przetwarzania w zasobni instalacji biologicznego przetwarzania odpadów (część biologiczna instalacji MBP)</b>			
1.	20 03 01	Niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne	41 900,0
2.	ex 20 03 07	Odpady wielkogabarytowe (odpady przeszkadzające z zasobni)	100,0
<b>Uwaga:</b> Dopuszcza się możliwość zmiany ilości ww. rodzajów odpadów przewidywanych do wytworzenia w wyniku rozdziału wielkościowego w zasobni z odpadów przekazanych do przetwarzania na instalację MBP do linii stabilizacji pod warunkiem, że ich łączna ilość nie przekroczy ilości odpadów przekazanych do rozdziału, tj. 42 000 Mg/rok.			
<b>Uwaga:</b> Odpad 20 03 01 powstaje w wyniku mieszania się odpadów (20 02 03, 20 03 01, 20 03 02, 20 03 03, ex 20 03 99), trafiających do zasobni w celu ich przetwarzania w instalacji MBP.			
<b>II.b. Odpady wytwarzane w wyniku frakcjonowania zmieszanych odpadów komunalnych na linii sortowniczej</b>			
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	2 000,0
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	5 000,0
3.	15 01 04	Opakowania z metali	1 000,0
4.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	1 500,0
5.	15 01 07	Opakowania ze szkła	3 000,0
6.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	200,0
7.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne, porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	200,0
8.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	200,0
9.	16 01 07*	Filtry olejowe	50,0
10.	16 02 10*	Zużyte urządzenia zawierające PCB albo nimi zanieczyszczone inne niż wymienione w 16 02 09	50,0
11.	16 02 11*	Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC	50,0
12.	16 02 12*	Zużyte urządzenia zawierające wolny azbest	50,0
13.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	100,0
14.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z użytych urządzeń	100,0
15.	16 02 16	Elementy usunięte z użytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	1,0
16.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	20,0
17.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	10,0
18.	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć	1,0

19.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	1,0
20.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	1,0
21.	19 12 01	Papier i tektura	3 000,0
22.	19 12 02	Metale żelazne	1 000,0
23.	19 12 03	Metale nieżelazne	1 000,0
24.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	1 000,0
25.	19 12 05	Szkło	2 000,0
26.	19 12 06*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	100,0
27.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	100,0
28.	19 12 08	Tekstylia	100,0
29.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	1 000,0
30.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11; (frakcja ciężka z sortowania na linii sortowniczej zmieszanych odpadów komunalnych z frakcjonowania frakcji podsitowej i ciężkiej)	31 000,0
31.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11; (balast z sortowania na linii sortowniczej zmieszanych odpadów komunalnych)	13 718,0
<b>Uwaga:</b> Dopuszcza się możliwość zmiany ilości ww. rodzajów odpadów przewidywanych do wytworzenia w wyniku sortowania na linii sortowniczej zmieszanych odpadów komunalnych pod warunkiem, że łączna ich ilość nie przekroczy ilości odpadów przekazywanych na linię sortowniczą tj. 42 000 Mg/rok.			
<b>II.c. Odpady wytwarzane w wyniku przetwarzania frakcji ciężkiej wytwarzanej podczas frakcjonowania zmieszanych odpadów komunalnych</b>			
1.	19 05 99	Inne niewymienione odpady (stabilizat)	31 000,0
<b>II.d. Odpady wytwarzane w wyniku frakcjonowania na sicie o oczkach 40 mm stabilizatu 19 05 99 wytworzonego w wyniku stabilizacji tlenowej</b>			
1.	ex 19 05 99	Inne niewymienione odpady (stabilizat) (frakcja podsitowa <40 mm kierowana na składowisko lub na sito 20 mm)	16 144,0
2.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (frakcja >40 mm preRDF)	4 036,0
<b>Uwaga:</b> Dopuszcza się możliwość zmiany ilości ww. rodzajów odpadów przewidywanych do wytworzenia w wyniku frakcjonowania na sicie o oczkach 40 mm stabilizatu 19 05 99 wytworzonego w wyniku stabilizacji tlenowej pod warunkiem, że ich łączna ilość nie przekroczy ilości odpadów przekazanych do frakcjonowania.			
<b>III. Odpady wytwarzane w wyniku przetwarzania metodą odzysku poprzez demontaż odpadów wielkogabarytowych</b>			
1.	19 12 02	Metale żelazne	6 000,0
2.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	6 000,0
3.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	6 000,0
4.	19 12 08	Tekstylia	3 000,0
5.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	6 000,0
<b>Uwaga:</b> Dopuszcza się możliwość zmiany ilości ww. rodzajów odpadów przewidywanych do wytworzenia w wyniku demontażu odpadów wielkogabarytowych pod warunkiem, że ich łączna ilość nie przekroczy ilości odpadów wielkogabarytowych przekazanych do demontażu, tj. 6 000 Mg/rok.			
<b>IV. Odpady wytwarzane w wyniku przetwarzania metodą odzysku poprzez rozdrabnianie odpadów wielkogabarytowych oraz rozdrabnianie pozostałości z demontażu odpadów wielkogabarytowych</b>			
1.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	6 000,0
2.	19 05 99	Inne niewymienione odpady (karpina z mielenia odpadu o kodzie 19 12 07)	6 000,0
<b>Uwaga:</b> Dopuszcza się możliwość zmiany ilości ww. rodzajów odpadów przewidywanych do wytworzenia w wyniku rozdrabniania odpadów wielkogabarytowych oraz rozdrabnianie pozostałości z demontażu odpadów wielkogabarytowych pod warunkiem, że ich łączna ilość nie przekroczy ilości odpadów przekazanych do rozdrabniania, tj. 6 000 Mg/rok.			
<b>V. Odpady wytwarzane w wyniku przetwarzania odpadów budowlanych w instalacji przetwarzania i magazynowania odpadów budowlanych</b>			

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

**Uwaga:** Dopuszcza się możliwość zmiany ilości rodzajów odpadów przewidywanych do wytworzenia w wyniku frakcjonowania na sicie o oczkach 20 mm kompostu nieodpowiadającego wymaganiom wytworzonego w procesie kompostowania R3 odpadów biodegradowalnych selektywnie zebranych, w tym zielonych, pod warunkiem, że ich łączna ilość nie przekroczy ilości odpadów 19 05 03 przekazanych do frakcjonowania.

Objaśnienia:

[\*] odpady niebezpieczne

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

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

## Uzasadnienie

Czysty Region Sp. z o. o. z siedzibą w Kędzierzynie-Koźlu zwróciła się do Marszałka Województwa Opolskiego z wnioskiem nr CR.7021.49.2022 z 10 marca 2022 r. (data wpływu do UMWO – 11.03.2022 r.) o zmianę pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.7222.39.2013.MK z 21 marca 2014 r. (z późn. zm.) dla instalacji do składowania odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne, o zdolności przyjmowania odpadów do 50 000 Mg/rok, tj. 200 Mg/dobę oraz dla instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych o zdolności przetwarzania: 62 000 Mg/rok, tj. 239 Mg/dobę w części mechanicznej oraz 31 000 Mg/rok, tj. 124 Mg/d w części biologicznej, zlokalizowanych na terenie Czystego Regionu Sp. z o.o. w Kędzierzynie-Koźlu przy ul. Naftowej 7. Do wniosku dołączono:

- decyzję Starosty Kędzierzyńsko-Kozielskiego nr BA.6743.1.34.2021 r. z 22 marca 2021 r. umarżającą postępowanie w sprawie zgłoszenia robót budowlanych polegających na budowie placu magazynowego przeznaczonego do magazynowania kompostu „Koziołek”;
- pismo Czystego Regionu Sp. z o.o. nr CR.7021.127.2021 z 3 listopada 2021 r. do Urzędu Miasta Kędzierzyn-Koźle z prośbą o zajęcie stanowiska dotyczącego uzyskania decyzji środowiskowej w związku z planowanymi zmianami;
- stanowisko Prezydenta Kędzierzyna-Koźla nr OSR-OS.6220.1.37.2021.KK z 10 grudnia 2021 r. dotyczące uzyskania decyzji środowiskowej;
- projekt placu magazynowego;
- schemat przepływów odpadów komunalnych zmieszanych;
- schemat przepływów odpadów komunalnych selektywnie zebranych;
- opracowanie pn. „Pomiary emisji zanieczyszczeń pyłowo-gazowych do powietrza z emitora E14 objętego pozwoleniem zintegrowanym o sygnaturze DOŚ-III.7222.47.2017.MK” sporządzone w marcu 2021 r. przez Zakład Wykonywania Pomiarów EMITOR Sp. z o.o. w Opolu;
- zestawienie wyników pomiaru strumienia masy pyłu i aspiracji pyłu ;
- wykaz punktowych źródeł hałasu;
- wykaz źródeł hałasu typu hala produkcyjna;
- zapis wniosku na elektronicznym nośniku danych (płyta CD);
- potwierdzenie dokonania opłaty skarbowej za zmianę pozwolenia zintegrowanego w kwocie 10,00 zł.

Organem ochrony środowiska właściwym do zmiany niniejszego pozwolenia zintegrowanego, w myśl przepisu art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2021 r., poz. 1973 z późn. zm.) – zwanej dalej Poś, w związku z § 2 ust. 1 pkt 47 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. *w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko* (Dz. U. z 2019 r. poz. 1839) oraz z uwagi na właściwość miejscową jest Marszałek Województwa Opolskiego.

Mając na względzie dyspozycję zawartą w art. 209 ustawy *Poś*, organ przy piśmie z dnia 17 marca 2022 r. nr DOŚ-RPŚ.7222.27.2022.JW przekazał Ministrowi Klimatu i Środowiska za pomocą środków komunikacji elektronicznej (ePUAP), wniosek w postaci elektronicznej o zmianę pozwolenia zintegrowanego.

Na podstawie art. 21 ust. 2 pkt 23 lit. k tiret pierwszy 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 2022 r., poz. 1029 z późn. zm.) dane dotyczące wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego zamieszczono 17 marca 2022 r. w publicznie dostępnym wykazie, tj. na stronach internetowych Ekoportalu (karta nr 85/2022).

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

Marszałek Województwa Opolskiego po przeanalizowaniu przedłożonego wniosku uznał, że wnioskowana zmiana nie jest istotną zmianą w funkcjonowaniu instalacji objętej wymogiem uzyskania pozwolenia zintegrowanego, w rozumieniu przepisów art. 214 ust. 3 ustawy *Prawa ochrony środowiska*, mogącą spowodować znaczące zwiększenie negatywnego oddziaływania na środowisko, gdyż nie następuje zwiększenie skali działalności. Planowana zmiana nie mieści się również w definicji zawartej w art. 3 pkt 7 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, ponieważ przez istotną zmianę instalacji w rozumieniu tego przepisu uważa się taką zmianę sposobu funkcjonowania instalacji lub jej rozbudowę, która powodowałyby znaczące zwiększenie negatywnego oddziaływania na środowisko, a planowane zmiany nie powodują emisji, która uległaby znacznemu zwiększeniu.

Ponieważ przedłożony wniosek był niekompletny i nie spełniał wymogów formalnych, określonych w ustawie *Prawo ochrony środowiska*, Marszałek Województwa Opolskiego pismem nr DOŚ-RPŚ.7222.27.2022.JW z 21 marca 2022 r., wezwał prowadzącego instalację do jego uzupełnienia m.in. o: dokument potwierdzający, że wnioskodawca jest uprawniony do występowania w obrocie prawnym, oświadczenia o niekaralności, przedstawienie zmian wielkości emisji oraz wymagania wskazane w art. 221 ustawy *Poś*. Spółka przy piśmie nr CR.7021.52.2022 z 16 marca 2022 r. (data wpływu do UMWO – 21.03.2022 r.) przedłożyła wyniki rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń do powietrza przy wydłużonym czasie pracy zakładu, a pismem nr CR.7021.65.2022 z 12 kwietnia 2022 r. (data wpływu do UMWO – 13.04.2022 r.) uzupełniła braki formalne.

Wobec faktu, że wniosek spełnił wymogi formalne oraz mając na uwadze art. 10 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (Dz. U. z 2021 r., poz. 735 z późn. zm.), organ pismem nr DOŚ-RPŚ.7222.27.2022.JW z 25 kwietnia 2022 r. zawiadomił stronę o wszczęciu postępowania, jednocześnie informując ją o jej uprawnieniach wynikających z przepisów ustawy *Kodeks postępowania administracyjnego*.

Po analizie merytorycznej wniosku stwierdzono, że wymaga on dalszych wyjaśnień, dlatego organ pismem nr DOŚ-RPŚ.7222.27.2022.JW z 25 kwietnia 2022 r. wezwał Spółkę do złożenia wyjaśnień i uzupełnień. W odpowiedzi Spółka pismem nr CR.7021.87.2022 z 7 czerwca 2022 r. (data wpływu do UMWO – 09.06.2022 r.) uzupełniła wniosek o brakujące informacje.

W toku prowadzonego postępowania Spółka pismem nr CR.7021.104.2022 z 16 sierpnia 2022 r. (data wpływu do UMWO – 17.08.2022 r.) przedłożyła korektę wniosku.

W związku z koniecznością uzupełnienia wniosku oraz analizy całości zgromadzonej dokumentacji organ przedłużył termin załatwienia sprawy ostatecznie do 16 września 2022 r.

Ze względu na fakt, że pozwolenie zintegrowane udzielone decyzją Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.7222.39.2013.MK z 21 marca 2014 r. (wraz ze zmianami) dla instalacji do składowania odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne, o zdolności przyjmowania maksymalnie 50 000 Mg/rok oraz instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych w części biologicznej o zdolności 31 000 Mg/rok, zlokalizowanych na terenie Czystego Regionu Sp. z o. o. w Kędzierzynie-Koźlu przy ul. Naftowej 7, uwzględnia przetwarzanie odpadów, organ pismem nr DOŚ-RPŚ.7222.27.2022.JW z 28 czerwca 2022 r., zgodnie z art. 41 ust. 6a ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. *o odpadach* (Dz. U. z 2022 r., poz. 699 z późn. zm.) zwrócił się do Prezydenta Kędzierzyna-Koźła z prośbą o wyrażenie opinii w przedmiotowej sprawie.

Prezydent Kędzierzyna-Koźła postanowieniem nr OSR.604.1.5.2022.JK z 5 lipca 2022 r. (data wpływu do UMWO – 12.07.2022 r.) zaopiniował pozytywnie wydanie decyzji zmieniającej pozwolenie zintegrowane dla instalacji zlokalizowanych na terenie Czystego Regionu Sp. z o. o. w Kędzierzynie-Koźlu.

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

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

Mając na względzie powyższe organ nie miał również podstaw do zmiany ustanowionego zabezpieczenia roszczeń - forma i wysokość pozostaje zgodna z postanowieniem Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ-III.7222.71.2018.JZ z 31 lipca 2019 r. określającym Czystemu Regionowi Sp. z o. o. zabezpieczenie roszczeń, w kwocie 616 350 zł w formie polisy ubezpieczeniowej, co jest wypełnieniem wymagań wynikających z przepisu art. 48a ustawy o odpadach.

Zgodnie z art. 10 § 1 ustawy *Kodeks postępowania administracyjnego* pismem nr DOŚ-RPŚ.7222.27.2022.JW z dnia 30 sierpnia 2022 r. Marszałek Województwa Opolskiego zawiadomił Czysty Region Sp. z o. o. o zakończeniu postępowania. Jednocześnie poinformował o możliwości zapoznania się z całością dokumentacji zgromadzonej w sprawie w siedzibie organu, przez okres 5 dni od dnia doręczenia zawiadomienia. Z uwagi na wprowadzenie, z dniem 14 marca 2020 r., stanu zagrożenia epidemicznego na terytorium Polski poinformowano Stronę, że w okresie stanu zagrożenia epidemicznego lub stanu epidemii, organ administracji publicznej może zapewnić Stronie udostępnienie akt sprawy lub poszczególnych dokumentów stanowiących akta sprawy również za pomocą środków komunikacji elektronicznej. Strona postępowania w ww. terminie nie wniosła uwag.

Po przeanalizowaniu wniosku i jego uzupełnień, organ uznał, że wniosek jest kompletny i może stanowić podstawę do zmiany pozwolenia zintegrowanego, udzielonego decyzją Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.7222.39.2013.MK z 21 marca 2014 r., zmienionej następnie decyzjami: nr DOŚ.7222.146.2014.MK z 8 stycznia 2015 r., DOŚ.7222.101.2014.Aka z 27 lutego 2015 r. nr DOŚ.7222.101.2014.Aka z 24 marca 2015 r., DOŚ.7222.45.2015.MK z 2 października 2015 r., nr DOŚ.7222.52.2015.MK z dnia 6 listopada 2015 r., nr DOŚ-III.7222.8.2016.MK z 9 maja



2016 r., nr DOŚ-III.7222.33.2016.MK z 13 października 2016 r., nr DOŚ-III.7222.25.2017.MK z 26 kwietnia 2017 r., nr DOŚ-III.7222.47.2017.MK z 29 stycznia 2018 r., nr DOŚ-III.7222.71.2018.JZ z 23 października 2019 r., nr DOŚ-III.7222.59.2019.JZ z 15 kwietnia 2020 r. oraz nr DOŚ-III.7222.32.2020.JZ z 12 marca 2021 r. Zatem niniejszą decyzją organ zmienił odpowiednio warunki pozwolenia zintegrowanego.

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

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

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

Doposażenie zakładu w dodatkowy sprzęt mobilny, tj. przierzucarkę boczną i ładowarkę kołową ma na celu poprawę procesu kompostowania poprzez dedykowanie tych urządzeń wyłącznie do pracy przy instalacji kompostowania.

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

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

Z dołączonego do wniosku pisma Prezydenta Kędzierzyna-Koźła z 10 grudnia 2021 r. nr OSR-OS.6220.1.37.2021.KK wynika, że ww. planowane zamierzenia nie powodują konieczności uzyskania decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach.

Natomiast z przedłożonej decyzji Starosty Kędzierzyńsko-Kozielskiego z 22 marca 2021 r. nr BA.6743.1.34.2021 r. umarzającej postępowanie w sprawie zgłoszenia robót budowlanych polegających na budowie placu magazynowego przeznaczonego do magazynowania kompostu „Koziołek” wynika, że wykonanie tego placu nie wymaga uzyskania decyzji o pozwoleniu na budowę ani zgłoszenia robót budowlanych.

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

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

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

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

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

Na potrzeby przedmiotowego wniosku przeprowadzone zostały obliczenia rozprzestrzeniania się substancji w powietrzu. W ocenie wpływu instalacji na stan zanieczyszczenia powietrza uwzględnione zostały wszystkie źródła emisji związane z eksploatacją instalacji znajdujących się na terenie zakładu. Analizą objęto substancje takie jak: pył ogółem, pył zawieszony PM10, pył zawieszony PM2,5, dwutlenek siarki, tlenki azotu, tlenek węgla, amoniak, węglowodory aromatyczne, całkowite LZO, w tym: izobutanol, aceton, butanon, octan etylu, octan metylu, disiarczek dimetylu oraz disiarczek węgla.

Obliczenia wykazały, że emisja substancji wprowadzanych do powietrza z instalacji znajdujących się na terenie zakładu nie spowoduje, poza granicami terenu, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny, przekroczeń stężeń dopuszczalnych określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2021 r., poz. 845), ani przekroczeń wartości odniesienia, określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2010 r., Nr 16, poz. 87).

Rozpatrując przedmiotowy wniosek, organ uznał go za zasadny również w części dotyczącej akustycznego oddziaływania instalacji w środowisku. W tabeli nr 15 niniejszej decyzji, działając zgodnie z wnioskiem strony zaktualizowano źródła hałasu wraz z ich czasem pracy w czasie odniesienia równym 8 najmniej korzystnym godzinom dnia (6:00-22:00) kolejno po sobie następującym lub 1 najmniej korzystnej godzinie nocy (22:00-6:00). W dokumentacji stanowiącej podstawę do zmiany pozwolenia przedstawiono obliczenia rozprzestrzeniania się hałasu w środowisku pochodzącego od wszystkich źródeł zakładu, z których wynikało, że oddziaływanie

instalacji nie spowoduje przekroczenia dopuszczalnych poziomów hałasu na najbliższych terenach objętych ochroną akustyczną, co dało podstawę do zmiany pozwolenia w tym zakresie.

Zakład objęty jest, wynikającym z przepisów rozporządzenia Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 7 września 2021 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji (Dz. U. z 2021 r., poz. 1710), obowiązkiem prowadzenia pomiarów poziomu hałasu, które winien wykonywać z częstotliwością raz na dwa lata. Prowadzący instalację jest zobowiązany do prowadzenia pomiarów hałasu w środowisku na najbliższych położonych terenach objętych ochroną, zgodnie z metodyką referencyjną ustaloną w ww. rozporządzeniu. Wyniki pomiarów hałasu w środowisku prowadzący instalację przedstawia organowi ochrony środowiska oraz wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska zgodnie z art. 149 ustawy Poś.

Biorąc pod uwagę przepisy art. 186 ust. 8-10 ustawy *Prawo ochrony środowiska* organ stwierdził, że nie zaszła żadna z wymienionych przesłanek do odmowy wydania przedmiotowej decyzji, bowiem prowadzący instalację nie został skazany prawomocnym wyrokiem sądu za przestępstwa przeciwko środowisku (dołączono zaświadczenia o niekaralności), nie orzeczono wobec niego administracyjnej kary pieniężnej za przestępstwa przeciwko środowisku (dołączono oświadczenia), ani nie został skazany prawomocnym wyrokiem sądu za przestępstwa wskazane w art. 163, art. 164 lub art. 168 ustawy z dnia 6 czerwca 1997 r. *Kodeks karny* (Dz. U. z 2021 r., poz. 2345 z późn. zm.).

Pozostałe warunki pozwolenia zintegrowanego określone w decyzji Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.7222.39.2013.MK z 21 marca 2014 r. (z późn. zm.) organ pozostawił bez zmian.

*Za wydanie niniejszej decyzji uiszczono opłatę skarbową zgodnie z pozycją III punkt 46 załącznika do ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (Dz. U. z 2021 r. poz. 1923 z późn. zm.) w wysokości 253 zł. Opłatę w kwocie 10 zł uiszczono dnia 11 marca 022 r. przelewem na konto Urzędu Miasta Opola nr 03 1160 2202 0000 0002 1515 3249, a następnie uzupełniono o kwotę 243 zł dnia 15 września 2022 r. przelewem na ten sam rachunek.*

### **Biorąc pod uwagę powyższe orzeczono jak w sentencji.**

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

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

z upoważnienia  
Marszałka Województwa Opolskiego  
Dyrektor Departamentu Ochrony Środowiska

Manfred Grabelus

#### **Otrzymuje:**

*(za zwrotnym potwierdzeniem odbioru)*

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