

**Decyzja nr 3621/OS/2016**

---

Organ wydający

Marszałek Województwa Śląskiego

---

Na podstawie

art. 154 § 2 w związku z art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (tj. Dz. U. z 2016 r. poz. 23 ze zm. ) i art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity Dz. U. z 2016 r. poz. 672 ze zm.)

---

**po rozpatrzeniu**

wniosku z dnia 15 kwietnia 2016r., z uzupełnieniami Miejskiego  
Przedsiębiorstwa Gospodarki Komunalnej Sp. z o.o. z siedzibą w Katowicach przy ul. Obroki 140  
**w sprawie zmiany decyzji nr 260/OS/2016 Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 21**  
**stycznia 2016r. udzielającej pozwolenia zintegrowanego dla instalacji Zakładu Odzysku**  
**i Unieszkodliwiania Odpadów przy ul. Milowickiej 7a w Katowicach**

**zmieniam**

na wniosek strony decyzję nr 260/OS/2016 Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 21 stycznia 2016r. udzielającej pozwolenia zintegrowanego dla instalacji Zakładu Odzysku i Unieszkodliwiania Odpadów przy ul. Milowickiej 7a w Katowicach w następujący sposób:

I. W części I. decyzji „Rodzaj i parametry instalacji”

w punkcie 1. „Rodzaj prowadzonej działalności”

dodaje się tabele o brzmieniu:

„Prowadzący instalację i lokalizacja instalacji IPPC

a) prowadzący instalację IPPC:

L.p.	Nazwa prowadzącego instalację IPPC	Siedziba prowadzącego instalację			REGON	NIP
		ulica i numer	kod	miasto		
1	Miejskie Przedsiębiorstwo Gospodarki Komunalnej Sp. z o.o.	ul. Obroki 140	40-833	Katowice	270135328	643-012-86-30

**b) instalacje IPPC objęte niniejszym pozwoleniem zintegrowanym:**

L.p.	Nazwa instalacji IPPC	adres instalacji			Branża IPPC	Kwalifikacja przedsięwzięcia	liczba instalacji tej branży	numery ewidencyjne działek, na których zlokalizowana jest dana instalacja
		ulica i numer	kod	miasto				
1	<p>instalacji Zakładu Odzysku i Unieszkodliwiania Odpadów przy ul. Miłowickiej 7a w Katowicach</p> <p>W skład instalacji wchodzi;</p> <p>1) linia sortownicza odpadów komunalnych</p> <p>2) linia doczyszczania odpadów selektywnie zebranych wraz z obróbką wstępną odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania</p> <p>3) linia biologicznego przetwarzania odpadów</p> <p>4) biosuszenie</p> <p>5) linia kompostowania odpadów selektywnie zebranych, bioodpadów i odpadów zielonych</p>	ul. Miłowicka 7a	40-833	Katowice	5.3b	Poś art.378 ust.2a, pkt 3	1	Miasto Katowice działka nr 366/47

II. W części I. „**Rodzaj i parametry instalacji**”, w punkcie 1. „**Rodzaj prowadzonej działalności**”

wyrażenie o brzmieniu:

„A. Część mechaniczną

- linia sortownicza odpadów komunalnych, o wydajności: 100 000 Mg/rok,
- linia doczyszczania odpadów selektywnie zebranych wraz z obróbką wstępną odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania, o wydajności: 65 000Mg/rok.

B. Część biologiczną

- linia biologicznego przetwarzania odpadów o wydajności 60 000 Mg/rok,
- biosuszenie o wydajności 60 000 Mg/rok,
- linia kompostowania odpadów selektywnie zebranych, bioodpadów i odpadów zielonych o wydajności 10 000 Mg/rok”

otrzymuje nowe brzmienie:

„A. Część mechaniczną

- linia sortownicza odpadów komunalnych, o wydajności: 100 000Mg/rok,
- linia doczyszczania odpadów selektywnie zebranych wraz z obróbką wstępną odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania, o wydajności 65 000 Mg/rok.”

*Łącznie w części mechanicznej przetwarzanych będzie maksymalnie 100 000 Mg/rok zmieszanych odpadów komunalnych.*

B. Część biologiczną

- linia biologicznego przetwarzania odpadów o wydajności 50 000 Mg/rok,
- biosuszenie o wydajności 60 000 Mg/rok,
- linia kompostowania odpadów selektywnie zebranych, bioodpadów i odpadów zielonych o wydajności 10 000 Mg/rok”

III. W części I. **„Rodzaj i parametry instalacji”**,w punkcie 3. **„Charakterystyka techniczna”**,w podpunkcie 3.1.1. **„Część mechaniczna”** pod tytułem dodaje się poniższy zapis o brzmieniu:

„Część mechaniczna złożona jest z:

- linii sortowniczej odpadów komunalnych o wydajności 100 000 Mg/rok,
- linii doczyszczania odpadów selektywnie zebranych wraz z obróbką wstępną odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania, o wydajności 65 000 Mg/rok.”

IV. W części I. **„Rodzaj i parametry instalacji”**,w punkcie 3. **„Charakterystyka techniczna”**,w odpunkcie 3.1.1. **„Część mechaniczna”**,w podpunkcie 3.1.1.1 *linia sortownicza odpadów komunalnych zmieszanych selektywnie zebranych*

wyrażenie o brzmieniu:

„Sortownia odpadów posiada wydajność przerobową **100 000 Mg/rok** zmieszanych odpadów komunalnych.”

otrzymuje nowe brzmienie:

„Odpady komunalne przetwarzane będą na:

- linii sortowniczej odpadów komunalnych o wydajności 100 000 Mg/rok,
- linii doczyszczania odpadów selektywnie zebranych wraz z obróbką wstępną odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania, o wydajności 65 000 Mg/rok.”

*Łącznie w ww. części mechanicznej przetwarzanych będzie maksymalnie 100 000 Mg/rok zmieszanych odpadów komunalnych.*

V. W części I. **„Rodzaj i parametry instalacji”**, w punkcie 3. **„Charakterystyka techniczna”**, w podpunkcie 3.1.1. **„Część mechaniczna”**, w podpunkcie 3.1.1.1 *„linia sortownicza odpadów komunalnych zmieszanych selektywnie zebranych”*

wyrażenie o brzmieniu:

„**Docelowo** w wyniku rozbudowy sortowni po roku 2017 mechaniczne przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych prowadzone będzie na linii mechanicznego przetwarzania zamontowanej w hali, w której obecnie znajdują się bębny DANO-MUT. Hala będzie posiadała szczelne posadzki i niezbędny system wentylacji. Powyżej opisana hala mechanicznego przetwarzania funkcjonować będzie jako linia przetwarzania selektywnie zebranych surowców wtórnych.”

otrzymuje nowe brzmienie:

„**Docelowo** w wyniku rozbudowy części mechanicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów po 1 października 2017 r. mechaniczne przetwarzanie zmieszanych

odpadów komunalnych prowadzone będzie na rozbudowanej i zmodernizowanej linii mechanicznego przetwarzania. Hala będzie posiadała szczelne posadzki i niezbędny system wentylacji. Powyżej opisana sortownia funkcjonować będzie głównie jako linia przetwarzania selektywnie zebranych surowców wtórnych."

- VI. W części **I. „Rodzaj i parametry instalacji”**, w punkcie **3. „Charakterystyka techniczna”**, w podpunkcie **3.1.1. „Część mechaniczna”**, w podpunkcie **3.1.1.1 „linia sortownicza odpadów komunalnych zmieszanych selektywnie zebranych”**

w opisie technologii procesu „**Aktualnie**” dodaje się akapit na końcu o brzmieniu:

„W okresie przejściowym frakcja drobna < 80mm (pod kodem 19 12 12) zamiast na biostabilizatory MUT-DANO kierowana będzie dalej do części biologicznego przetwarzania.”

- VII. W części **I. „Rodzaj i parametry instalacji”**, w punkcie **3. „Charakterystyka techniczna”**, w podpunkcie **3.1.1. „Część mechaniczna”**, w podpunkcie **3.1.1.2 „Linia doczyszczania odpadów komunalnych selektywnie zebranych wraz z obróbką wstępną odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania (po 1 października 2017r.)”**

wyrażenie o brzmieniu:

„**Docelowo** po rozbudowie nowej części sortowni odpadów komunalnych zmieszanych, dotychczasowa linia wykorzystywana będzie do sortowania (doczyszczania) odpadów zebranych selektywnie. Wyposażenie linii nie ulegnie zmianie.”

otrzymuje nowe brzmienie:

„**Docelowo** po rozbudowie części mechanicznej linii do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych zmieszanych, dotychczasowa linia sortownicza wykorzystywana będzie głównie do sortowania (doczyszczania) odpadów zebranych selektywnie oraz do obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania Wyposażenie linii nie ulegnie zmianie.”

- VIII. W części **I. „Rodzaj i parametry instalacji”**, w punkcie **3. „Charakterystyka techniczna”**, w podpunkcie **3.1.1. „Część mechaniczna”**, w podpunkcie **3.1.1.2 „Linia doczyszczania odpadów komunalnych selektywnie zebranych wraz z obróbką wstępną odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania (po 1 października 2017r.)”**

w opisie technologii procesu „**Aktualnie**” wyrażenie o brzmieniu:

„**Aktualnie** odpady zebrane selektywnie trafiają na linię mechanicznego przetwarzania.”

otrzymuje nowe brzmienie:

„**Aktualnie** odpady zebrane selektywnie trafiają na linię doczyszczania (linię sortowniczą)”

- IX. W części **I. „Rodzaj i parametry instalacji”**, w punkcie **3. „Charakterystyka techniczna”**, w podpunkcie **3.1.1. „Część mechaniczna”**, w podpunkcie **3.1.1.2 „Linia doczyszczania odpadów komunalnych selektywnie zebranych wraz z obróbką wstępną odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania (po 1 października 2017r.)”**

w opisie technologii procesu „**Docelowo**” wyrażenie o brzmieniu:

„**Docelowo** po modernizacji instalacji polegającej na budowie nowej linii do mechanicznego przetwarzania, selektywnie zebrane surowce wtórne trafiać będą na linię sortowniczą obecnie zamontowaną w hali. Na linii tej system przenośników taśmowych transportuje strumień odpadów. Ze strumienia wydzielane będą surowce wtórne nadające się do recyklingu,

w szczególności opakowania tworzyw sztucznych, papier i tektura, a także metale. Linia wyposażona jest w separatory optyczne, separatory metali żelaznych i nieżelaznych.

Wydzielone metale gromadzone będą w dedykowanych pojemnikach. Surowce wtórne podzielone na rodzaje gromadzone będą w boksach. Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości, poszczególne sorty kierowane będą na belownicę. Bele surowców wtórnych będą magazynowane do czasu przekazania ich ostatecznym odbiorcom.

Pozostały balast posortowniczy skierowany będzie do hali sortowni odpadów komunalnych, gdzie możliwe będzie włączenie go w proces przetwarzania w celu produkowania odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania."

otrzymuje nowe brzmienie:

„**Docelowo** po modernizacji instalacji polegającej na rozbudowie i modernizacji linii do mechanicznego przetwarzania, selektywnie zebrane surowce wtórne trafiać będą na linię sortowniczą obecnie zamontowaną w hali. Na linii tej system przenośników taśmowych transportuje strumień odpadów. Ze strumienia wydzielane będą surowce wtórne nadające się do recyklingu, w szczególności opakowania tworzyw sztucznych, papier i tektura, a także metale (wydzielone na separatorze metali żelaznych i nieżelaznych). Wyżej wymienione surowce wtórne podzielone na rodzaje gromadzone będą w boksach, zaś metale gromadzone będą w pojemnikach. Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości, poszczególne sorty kierowane będą na belownicę. Bele surowców wtórnych będą magazynowane do czasu przekazania ich ostatecznym odbiorcom.

Pozostały balast posortowniczy przetwarzany będzie w paliwo alternatywne."

X. W części **I. „Rodzaj i parametry instalacji”**, w punkcie **3. „Charakterystyka techniczna”**, w podpunkcie 3.1.2. „Część Biologiczna”, w podpunkcie 3.1.2.1. „*linia biologicznego przetwarzania odpadów*”

wyrażenie o brzmieniu:

„3.1.2.1 linia biologicznego przetwarzania odpadów

linia posiada wydajność 60 000 Mg/rok

**Aktualnie** w skład instalacji biologicznego przetwarzania odpadów wchodzi:

- biostabilizatory DANO-MUT oraz technologia mechanicznego przetwarzania wstępnie ustabilizowanych w biostabilizatorze odpadów,
- sortownia mechaniczna odpadów komunalnych z linią do wytwarzania odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania. Sortownia pracuje 250 dni w roku na jedną zmianę i jest też wykorzystywana do przetwarzania selektywnie zebranych surowców wtórnych.

**Docelowo** linia technologiczna składać się będzie z:

- 24 bioreaktorów (3 szeregi po 8 boksów) z przedsionkami manewrowymi,
- systemu ujmowania i oczyszczania powietrza procesowego (biofiltr i płuczka),
- systemu ujmowania i zwracania odcieków wyposażony w zbiorniki na odcieki."

otrzymuje nowe brzmienie:

„3.1.2.1 linia biologicznego przetwarzania odpadów (*stabilizacja tlenowa*)

linia posiada wydajność **50 000 Mg/rok**

**Aktualnie** w skład instalacji biologicznego przetwarzania odpadów wchodzi:

- biostabilizatory DANO-MUT oraz technologia mechanicznego przetwarzania wstępnie ustabilizowanych w biostabilizatorze odpadów,

- sortownia mechaniczna odpadów komunalnych z linią do wytwarzania odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania. Sortownia pracuje 250 dni w roku na jedną zmianę i jest też wykorzystywana do przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych oraz selektywnie zebranych surowców wtórnych.

**Docelowo** linia technologiczna składać się będzie z:

- 24 bioreaktorów (3 szeregi po 8 boksów) z przedsionkami manewrowymi,
- systemu ujmowania i oczyszczania powietrza procesowego (biofiltr, płuczka),
- systemu ujmowania i zwracania odcieków wyposażonego w zbiorniki na odcieki,
- placu dojrzewania wyposażonego w kanalizację odcieków, wraz z wydzielonym miejscem, na którym znajdować się będzie zadane stanowisko sit wraz z boksem konfekcjonowania stabilizatu oraz boks buforowy służący do magazynowania stabilizatu."

XI. W części **I. „Rodzaj i parametry instalacji”**, w punkcie **3. „Charakterystyka techniczna”**, w podpunkcie 3.1.2. „Część Biologiczna”, w podpunkcie 3.1.2.1. „*linia biologicznego przetwarzania odpadów*”

w opisie technologii procesu „**Docelowo**” wyrażenie o brzmieniu:

„**Docelowo** proces biostabilizacji prowadzony będzie w 24 boksach (bioreaktorach), w których zachodzi proces intensywnej stabilizacji. Czas trwania procesu składa się z max. 15 cykli/rok czyli jeden cykl wynosi ok. 24 dni.

Proces ten kończy się w momencie, gdy przetwarzane odpady osiągną stabilność wyrażoną parametrem  $AT_4 < 20 \text{mgO}_2/\text{g s.m.}$ ”

otrzymuje nowe brzmienie:

„**Docelowo** proces biostabilizacji prowadzony będzie w 24 boksach (bioreaktorach), w których zachodzi proces intensywnej stabilizacji. Czas trwania procesu składa się z max. 15 cykli/rok czyli jeden cykl wynosi ok. 24 dni.

Materiał po procesie stabilizacji intensywnej kierowany będzie na plac dojrzewania wyposażony w wewnętrzną kanalizację zbierającą odcieki. Na placu pracować będą ładowarki czołowe i przrzucarki. W wydzielonym miejscu placu dojrzewania, znajdować się będzie zadane stanowisko sit wraz z boksem konfekcjonowania stabilizatu wyposażone w sito o wielkości oczek  $\varnothing 20 \text{ mm}$  oraz boks buforowy służący do magazynowania stabilizatu. Materiał dojrzewa na placu 6-8 tygodni, przy czym czas ten może być skrócony lub wydłużony w zależności od tempa rozkładu materii organicznej.

Proces ten kończy się w momencie gdy przetwarzane odpady osiągną stabilność wyrażoną parametrem  $AT_4 < 10 \text{ mgO}_2/\text{g s.m.}$  lub zgodnie z aktualnie obowiązującymi przepisami prawnymi”

XII. W części **I. „Rodzaj i parametry instalacji”**, w punkcie **3. „Charakterystyka techniczna”**, w podpunkcie 3.1.2. „Część Biologiczna”, 3.1.2.2 „*Biosuszenie*”

w opisie technologii procesu „**Docelowo**” wyrażenie o brzmieniu:

„**Docelowo** Dzięki modułowej budowie biostabilizatorów (każdy boks jest niezależny od pozostałych), instalacja może też być wykorzystywana do procesów biologicznego suszenia. Proces biosuszenia przebiega w tych samych boksach z jedną różnicą – materiał nie jest nawilżany. Po około 7 dniach intensywnej suszenia, odpad pod kodem 19 05 01 przekazywany jest do mechanicznego przetwarzania, w wyniku którego wysortowane są surowce wtórne oraz powstaje frakcja palna – odpady przeznaczone do termicznego przekształcania (19 12 10). Pozostała część (frakcja biodegradowalna) jest ponownie kierowana do części biologicznej, gdzie podlega dalszej stabilizacji tlenowej.”

otrzymuje nowe brzmienie:

„**Docelowo** Dzięki modułowej budowie bioreaktorów (każdy boks jest niezależny od pozostałych), instalacja może też być wykorzystywana do procesów biologicznego suszenia. Proces biosuszenia przebiega w tych samych boksach z jedną różnicą – materiał nie jest nawilżany. Po około 7 dniach intensywnego suszenia, odpad pod kodem 19 05 01 przekazywany jest do mechanicznego przetwarzania, w wyniku którego wysortowane są surowce wtórne oraz powstaje frakcja palna – odpady przeznaczone do termicznego przekształcania (19 12 10). Pozostała część (frakcja biodegradowalna) jest ponownie kierowana do części biologicznej, gdzie podlega dalszej stabilizacji tlenowej.”

XIII. W części **I. „Rodzaj i parametry instalacji”**, w punkcie **3. „Charakterystyka techniczna”**, w podpunkcie 3.1.2. „Część Biologiczna”, w podpunkcie 3.1.2.3. „Linia kompostowania”

w opisie „**Docelowo**” wyrażenie o brzmieniu:

„**Docelowo** po modernizacji w skład linii kompostowania wejdą:

- plac dojrzewania wyposażony w wewnętrzną kanalizację zbierającą odcieki. Na placu pracować będą ładowarki czołowe i przrzucarki,
- wydzielone miejsce placu dojrzewania, na którym znajdować się będzie boks konfekcjonowania stabilizatu wyposażony w sito o wielkości oczek  $\varnothing$  20mm oraz boks buforowy służący do magazynowania stabilizatu,
- wydzielone miejsce instalacji przeznaczonej do kompostowania selektywnie zebranych odpadów zielonych i bioodpadów, na którym dodatkowo wydzielona będzie hala przyjmowania odpadów wyposażona w homogenizator. Odpady zielone będą wstępnie rozdrabniane z wykorzystaniem rębarki.”

otrzymuje nowe brzmienie:

„**Docelowo** po modernizacji w skład linii kompostowania wejdzie:

- 8 bioreaktorów z 24 bioreaktorów w ramach instalacji do biologicznego przetwarzania,
- wydzielone miejsce do przyjmowania i przygotowania odpadów zielonych i bioodpadów; odpady zielone będą wstępnie rozdrabniane z wykorzystaniem -mieszarko-rozdrabniarki,
- wiaty dojrzewania wraz ze stanowiskiem do przesiewania.”

XIV. W części **I. „Rodzaj i parametry instalacji”**, w punkcie **3. „Charakterystyka techniczna”**, w podpunkcie 3.1.2. „Część Biologiczna”, 3.1.2.3. „Linia kompostowania”

w opisie technologii procesu „**Docelowo**” wyrażenie o brzmieniu:

„**Docelowo** ustabilizowany odpad będzie dalej przetwarzany na placu pryzmowym. Plac pryzmowy obsługiwany jest przez przrzucarki i ładowarki czołowe. Materiał dojrzewa na placu 6 – 8 tygodni, przy czym czas ten może być skrócony lub wydłużony w zależności od tempa rozkładu materii organicznej. Proces uważa się za zakończony, gdy materiał osiągnie stabilność wyrażoną parametrem  $AT_4 < 20\text{mgO}_2/\text{g s.m.}$  oraz  $\text{TOC} < 20\%$  i  $\text{LOI} < 35\%$ .

Ostatni etap przetwarzania stabilizatu polega na jego rozsianiu na frakcje  $< i > 20\text{mm}$ . Frakcja  $< 20\text{mm}$  może zostać wykorzystana w obrebie składowiska odpadów, frakcja  $> 20\text{mm}$  będzie unieszkodliwiana przez składowanie.

Instalacja jest przystosowana do procesów biologicznej stabilizacji odpadów komunalnych i kompostowania selektywnie zebranych odpadów organicznych.”

otrzymuje nowe brzmienie:

„**Docelowo** selektywnie zebrane odpady zielone i bioodpady kompostowane będą w 8 z 24 bioreaktorów części biologicznej instalacji MBP. Proces w bioreaktorach kończy się po 24 dniach. Dalej odpady układane są w pryzmy pod wiatą dojrzewania. Wiaty dojrzewania obsługiwana jest przez przrzucarki i ładowarki czołowe. Materiał dojrzewa pod wiatą 6 – 8 tygodni, przy czym

czas ten może być skrócony lub wydłużony w zależności od tempa rozkładu materii organicznej. Ostatni etap przetwarzania kompostu polega na jego przesianiu celem wydzielenia nieprzekompostowanych frakcji oraz ewentualnych zanieczyszczeń. W wyniku kompostowania selektywnie zebranych odpadów ulegających biodegradacji wytwarzany będzie produkt o właściwościach nawozowych lub środek wspomagający uprawę roślin spełniający wymagania przepisów odrębnych. W przypadku niespełniania tych przepisów, wytworzony kompost będzie klasyfikowany jako odpad o kodzie ex 19 05 03 i kierowany do odzysku.”

XV. W części **I. „Rodzaj i parametry instalacji”**, w punkcie **6. „Charakterystyka źródeł emisji substancji do powietrza.”**, w podpunkcie **6.1. „Źródła emisji do powietrza.”**

- treść wyrażen:

„Etap II (od 1 września 2016r. do 30 września 2017r.):

- instalacja do mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych w technologii MUT – DANO,
- sortownia odpadów komunalnych zmieszanych i selektywnie zebranych wraz z wytwarzaniem odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania RDF.

**Docelowo** – etap III (do 1 października 2017r.):

- zmodernizowana instalacja do mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych wraz ze zmodernizowaną częścią do mechanicznego przetwarzania wraz z częścią do biologicznego przetwarzania odpadów,
- sortownia odpadów komunalnych zmieszanych i selektywnie zebranych wraz z wytwarzaniem odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania RDF.”

- otrzymuje nowe brzmienie:

„Etap II (od 1 września 2016r. do 30 września 2017r.):

- instalacja do mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów,
- sortownia odpadów komunalnych zmieszanych i selektywnie zebranych wraz z wytwarzaniem odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania RDF.

**Docelowo** – etap III (od 1 października 2017r.):

- instalacja do mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych wraz ze zmodernizowaną częścią do mechanicznego przetwarzania odpadów,
- sortownia odpadów komunalnych zmieszanych i selektywnie zebranych wraz z wytwarzaniem odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania RDF.”

XVI. W części **I. „Rodzaj i parametry instalacji”**, w punkcie **7. „Charakterystyka źródeł hałasu.”**

**Tabela. Punktowe źródła emisji hałasu do środowiska - Etap II i III otrzymuje brzmienie:**

Kod źródła	Nazwa źródła hałasu	Lokalizacja	Poziom mocy akustycznej źródła dB [A]	Czas pracy źródła	
				Pora dnia [h]	Pora nocy [h]
WD 1	Wentylator dachowy	Sortownia - przetwarzanie mechaniczne odpadów	82	16,0	8,0
WD 2	Wentylator dachowy	Sortownia – przetwarzanie mechaniczne odpadów	82	16,0	8,0



WD 3	Wentylator dachowy	Sortownia – przetwarzanie mechaniczne odpadów	82	16,0	8,0
WD 4	Wentylator dachowy	Sortownia – przetwarzanie mechaniczne odpadów	82	16,0	8,0
WD 5	Wentylator dachowy	Sortownia - przetwarzanie mechaniczne odpadów	82	16,0	8,0
WD 6	Wentylator dachowy	Sortownia – przetwarzanie mechaniczne odpadów	82	16,0	8,0
WD 7	Wentylator dachowy	Sortownia – przetwarzanie mechaniczne odpadów	82	16,0	8,0
WD 8	Wentylator dachowy	Sortownia – przetwarzanie mechaniczne odpadów	82	16,0	8,0
WD 9	Wentylator dachowy	Sortownia - przetwarzanie mechaniczne odpadów	82	16,0	8,0
WD10	Wentylator dachowy	Sortownia – przetwarzanie mechaniczne odpadów	82	16,0	8,0
WD11	Wentylator dachowy	Sortownia – przetwarzanie mechaniczne odpadów	82	16,0	8,0
WD12	Wentylator dachowy	Sortownia – przetwarzanie mechaniczne odpadów	82	16,0	8,0
WD13	Wentylator dachowy	Sortownia - przetwarzanie mechaniczne odpadów	82	16,0	8,0
WD14	Wentylator dachowy	Sortownia – przetwarzanie mechaniczne odpadów	82	16,0	8,0
WD15	Wentylator dachowy	Sortownia – przetwarzanie mechaniczne odpadów	82	16,0	8,0

WD16	Wentylator dachowy	Sortownia – przetwarzanie mechaniczne odpadów	82	16,0	8,0
WD17	Wentylator dachowy	Sortownia – przetwarzanie mechaniczne odpadów	82	16,0	8,0
NW18	Wyrzut dachowy z centrali wentylacyjnej	Sortownia – przetwarzanie mechaniczne odpadów	89,6	16,0	8,0
NW19	Wyrzut dachowy z centrali wentylacyjnej	Sortownia – przetwarzanie mechaniczne odpadów	89,6	16,0	8,0
NW20	Wyrzut dachowy z centrali wentylacyjnej	Sortownia – przetwarzanie mechaniczne odpadów	89,6	16,0	8,0
NW21	Wyrzut dachowy z centrali wentylacyjnej	Sortownia – przetwarzanie mechaniczne odpadów	89,6	16,0	8,0
WB22	Biofiltr	Sortownia – przetwarzanie mechaniczne odpadów	76,0	16,0	8,0
WD23	Wentylator dachowy	Magazyn RDF	82	16,0	8,0
WD24	Wentylator dachowy	Magazyn RDF	82	16,0	8,0
WD25	Wentylator dachowy	Magazyn RDF	82	16,0	8,0
WD26	Wentylator dachowy	Magazyn RDF	82	16,0	8,0
KWH27-1	Wentylator halowy – linia biologiczna przetwarzania 2szt	Linia biologiczna – przetwarzanie odpadów-bioreaktory	102,9 <sup>1)</sup> [2szt.]	16,0	8,0
KWH27-2	Wentylator halowy linia biologiczna przetwarzanie odpadów – 1szt	Linia biologiczna – przetwarzanie odpadów-bioreaktory	101,4	16,0	8,0
KWK28	Wentylator główny kontenerowy linia biologiczna przetwarzania odpadów– 8szt	Linia biologicznego przetwarzania odpadów-bioreaktory	70,9 <sup>1(6szt.),2)</sup>	16,0	8,0
KWK29	Wentylator główny kontenerowy linia biologiczna przetwarzania odpadów– 8szt	Linia biologicznego przetwarzania odpadów-bioreaktory	70,7 <sup>1(6szt.), 2)</sup>	16,0	8,0

KWK30	Wentylator główny kontenerowy linia biologiczna przetwarzania odpadów– 8szt	Linia biologicznego przetwarzania odpadów-bioreaktory	70,7 <sup>1[6szt.], 2)</sup>	16,0	8,0
KWK31	Wentylator główny kontenerowy placu pryzmowego– 7szt	Kompostownia – bioodpadów i opadów zielonych	65,5 <sup>1)[7szt], 2)</sup>	16,0	8,0
KWK32	Wentylator główny kontenerowy placu dojrzewania– 6szt	Linia biologiczna przetwarzania odpadów- plac dojrzewania	64,8 <sup>1)(6 szt./), 2)</sup>	16,0	8,0
KWK 3	Wentylator główny kontenerowy kompostowni – 3szt	Linia biologiczna przetwarzania odpadów- plac dojrzewania	64,8 <sup>1)(6 szt./), 2)</sup>	16,0	8,0
WD35	Wentylator dachowy	Magazyn RDF	82	16,0	8,0
WD36	Wentylator dachowy	Magazyn RDF	82	16,0	8,0
WD37	Wentylator achowy	Magazyn RDF	82	16,0	8,0
WD38	Wentylator dachowy	Magazyn RDF	82	16,0	8,0

1) Sumaryczny poziom dźwięku. W nawiasach kwadratowych wskazano maksymalna ilość wentylatorów pracujących równocześnie w tym samym czasie.

2) Wentylatory umieszczone w kontenerze procesowym o poziomie izolacyjności 30dB

XVII. W części II. „**Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości**” w punkcie 1. „**W zakresie ochrony powietrza**”

- treść wyrażeni:

„- nie zezwalanie na bezpośrednie odpowietrzanie lub zrzuty do powietrza poprzez połączenie wszystkich odpowietrzników z odpowiednimi systemami ograniczania podczas magazynowania materiałów, które mogą generować emisje do powietrza,

- przechowywanie odpadów lub surowców pod osłoną lub w wodoodpornym opakowaniu,
- właściwa obsługa i konserwacja sprzętu.”

- otrzymuje nowe brzmienie:

„- Stosowanie systemu podczyszczania powietrza procesowego z części biologicznej instalacji MBP poprzez zastosowanie płuczki i biofiltra;

- Magazynowanie odpadów w miejscu i w sposób określony w punkcie III.1.4 decyzji;
- Systematyczna kontrola stanu technicznego urządzeń i elementów instalacji oraz ich konserwacja i wymiana w przypadku braku możliwości pracy z wymaganymi parametrami.”

XVIII. W części III. „**Gospodarka odpadami**”, w punkcie 1. „**Wytwarzanie odpadów**”, w podpunkcie 1.1. „**Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytworzenia w ciągu roku**”, w podpunkcie 1.1.1. „**Odpady wytwarzane w ramach procesu mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych**”

w tabeli dodaje się pozycję 3a o brzmieniu:

3a.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	5 000
-----	----------	-----------------------------	-------

XIX. W części III. „**Gospodarka odpadami**”, w punkcie 1. „**Wytwarzanie odpadów**”, w podpunkcie 1.1. „**Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytworzenia w ciągu roku**”, w podpunkcie 1.1.2. „**Odpady wytwarzane w ramach procesu mechanicznego przetwarzania selektywnie zebranych odpadów (proces odzysku R12)**”

w tabeli dodaje się pozycję 3a o brzmieniu:

3a.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	5 000
-----	----------	-----------------------------	-------

XX. W części III. „Gospodarka odpadami”, w punkcie **1. „Wytwarzanie odpadów”**, w podpunkcie **1.1. „Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytworzenia w ciągu roku”**, w podpunkcie 1.1.3. „Odpady wytwarzane w procesie unieszkodliwiania odpadów D8 (stabilizacja tlenowa) – linia biologicznego przetwarzania odpadów”

tabela o brzmieniu:

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Mość odpadów [Mg/rok]
1.	2.	3.	4.
1.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	25 000
2.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom	25 000
3.	19 05 99	Inne niewymienione odpady	50 000

Łącznie maksymalna ilość odpadów wytwarzanych w ramach procesu biologicznego przetwarzania poprzez stabilizację tlenową (proces unieszkodliwiania D8) - 50 000 Mg/rok. Odpady o kodach 19 05 01 oraz 19 05 03 powstają po przesianiu odpadów o kodzie 19 05 99.”

otrzymuje nowe brzmienie:

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Mość odpadów [Mg/rok]
1.	2.	3.	4.
1.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom	25 000
2.	19 05 99	Inne niewymienione odpady	40 000*

\*Uwzględniono ubytek masy odpadów poddawanych procesowi stabilizacji tlenowej na poziomie 20%”

XXI. W części III. „Gospodarka odpadami”, w punkcie **1. „Wytwarzanie odpadów”**, w podpunkcie **1.1. „Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytworzenia w ciągu roku”**, w podpunkcie 1.1.5. „Odpady wytwarzane w wyniku biologicznego przetwarzania poprzez kompostowanie – proces R3”

w tabeli pozycja 3 o brzmieniu:

3.	ex 19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania) – wytworzony z odpadów zielonych i innych bioodpadów zbieranych selektywnie	7 000
----	-------------	--	-------

otrzymuje nowe brzmienie:

3.	ex 19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania) – wytworzony z odpadów zielonych i innych bioodpadów zbieranych selektywnie	8 000
----	-------------	--	-------

XXII. W części **III. „Gospodarka odpadami”**, w punkcie **1. „Wytwarzanie odpadów”**, w podpunkcie **1.2. „Wyszczególnienie rodzajów odpadów przewidzianych do wytwarzania z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości oraz sposobu ich zagospodarowania”**, „Odpady inne niż niebezpieczne”,

dodaje się akapit o brzmieniu:

*„15 01 05 – opakowania wielomateriałowe*

Są to odpady w postaci np. tetrapaków, powstające w wyniku sortowania odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki oraz ze strumienia zmieszanych odpadów komunalnych. Skład tych odpadów to: papier, tworzywa sztuczne, aluminium o właściwościach nie powodujących bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.

Odpady będą przekazywane do dalszego zagospodarowania odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenia.”

XXIII. W części **III. „Gospodarka odpadami”**, w punkcie **1. „Wytwarzanie odpadów”**, w podpunkcie **1.2. Wyszczególnienie rodzajów odpadów przewidzianych do wytwarzania z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości oraz sposobu ich zagospodarowania”**, „Odpady inne niż niebezpieczne”,

akapity o brzmieniu:

*„16 01 03 – zużyte opony ( z wyłączeniem opon z pojazdów samochodowych).*

Są to odpady w postaci zużytych opon powstające w wyniku wymiany zużytego ogumienia w różnych pojazdach i maszynach kołowych niezbędnych do funkcjonowania instalacji. Skład tych odpadów to metale żelazne i nieżelazne, guma, kauczuk, włókna naturalne i sztuczne o właściwościach palnych, nie powodujących bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.

Odpady będą przekazywane do dalszego zagospodarowania odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenia.”

*„17 02 03 – tworzywa sztuczne*

Są to odpady wysegregowane ze strumienia odpadów w procesie sortowania manualnego (*tworzywa sztuczne stałe oraz palne, głównie: PP, PE, PET, PS, PVC*). Zostaną one zbelowane. po zbelowaniu odpad będzie magazynowany w belach lub w kontenerach na utwardzonym podłożu, pod zadaszeniem - boksy na surowce wtórne.

Odpady będą przekazywane do dalszego zagospodarowania odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenia.”

*„17 04 05 – żelazo i stal*

Są to odpady w postaci elementów z żelaza i stali powstające z wyeksploatowanych maszyn i urządzeń. Skład tych odpadów to stop żelaza z węglem o właściwościach nie powodujących bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.

Odpady będą przekazywane do dalszego zagospodarowania odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenia.”

otrzymują nowe brzmienie:

*„16 01 03 – zużyte opony ( z wyłączeniem opon z pojazdów samochodowych)*

Są to odpady w postaci zużytych opon powstające w wyniku wymiany zużytego ogumienia w różnych pojazdach i maszynach kołowych niezbędnych do funkcjonowania instalacji a także w związku z wytwarzaniem odpadów na linii do przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych. Skład tych odpadów to metale żelazne i nieżelazne, guma, kauczuk, włókna naturalne i sztuczne o właściwościach palnych, nie powodujących bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.

Odpady będą przekazywane do dalszego zagospodarowania odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenia.”

*„17 02 03 – tworzywa sztuczne*

Są to odpady wysegregowane ze strumienia odpadów w procesie sortowania manualnego (tworzywa sztuczne stałe oraz palne, głównie: PP, PE, PET, PS, PVC). Zostaną one zbelowane. po zbelowaniu odpad będzie magazynowany w belach lub w kontenerach na utwardzonym podłożu, pod zadaszeniem - boksy na surowce wtórne. W przypadku odpadów wielkogabarytowych odpady gromadzone w kontenerach lub luzem.

Odpady będą przekazywane do dalszego zagospodarowania odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenia.”

*„17 04 05 – żelazo i stal*

Są to odpady w postaci elementów z żelaza i stali powstające z wyeksploatowanych maszyn i urządzeń a także odpady wytworzone w procesie przetwarzania odpadów. Skład tych odpadów to stop żelaza z węglem o właściwościach niepowodujących bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.

Odpady będą przekazywane do dalszego zagospodarowania odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenia.”

XXIV. W części III. „**Gospodarka odpadami**”, w punkcie **1. „Wytwarzanie odpadów”**, podpunkt **1.4. „Wskazanie miejsca i sposobu oraz rodzaju magazynowanych odpadów”**,

o brzmieniu:

Sposób magazynowania odpadów wytworzonych będzie uzależniony od ich charakteru, właściwości oraz stanu fizycznego. Wszystkie odpady magazynowane będą selektywnie, w sposób bezpieczny dla środowiska. Wytworzone odpady niebezpieczne magazynowane będą w szczelnych oznakowanych pojemnikach, odpornych na działanie gromadzonych w nich odpadów. Miejsce magazynowania odpadów niebezpiecznych wyposażone będzie w środki niezbędne do zbierania ewentualnych rozlewów płynnych odpadów. Odpady inne niż niebezpieczne w zależności od swoich właściwości i stanu fizycznego magazynowane będą w pojemnikach, beczkach lub luzem. Pomieszczenie magazynowe jest odpowiednio oznakowane i zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych.

Odpady o kodach: 13 01 13\*, 13 02 08\* gromadzone selektywnie, magazynowane będą w szczelnych zamykanych, chemoodpornych, odpowiednio oznakowanych, pojemnikach metalowych lub beczkach w magazynie odpadów niebezpiecznych zlokalizowanym na terenie zakładu MPGK w Katowicach.

Odpady o kodach: 16 01 07\*, 16 02 13\*, 19 12 06\*, 19 12 11\* gromadzone selektywnie, magazynowane będą w szczelnych pojemnikach chemoodpornych odpowiednio oznakowanych usytuowanych na regałach w sposób zapewniający bezpieczeństwo lub na utwardzonym podłożu w magazynie odpadów niebezpiecznych zlokalizowanym na terenie zakładu MPGK w Katowicach.

Odpady o kodach: 15 01 04, 16 01 03, 16 02 14, 16 02 16, 17 02 03, 17 04 02, 17 04 05, 17 04 11, 19 12 01, 19 12 02, 19 12 03, 19 12 04, 19 12 05, 19 12 07, 19 12 08, 19 12 10, 19 12 12 gromadzone selektywnie, magazynowane będą na utwardzonej posadzce lub w pojemnikach w zadaszonych boksach usytuowanych na terenie zakładu MPGK w Katowicach.

Odpady o kodach: 19 05 01, 19 05 02, 19 05 03, 19 05 99, ex19 05 99 będą magazynowane na wydzielonej części placu, przeznaczonym do magazynowania kompostu na terenie zakładu MPGK w Katowicach.”

otrzymuje nowe brzmienie:

**„1.4. Wskazanie miejsca i sposobu oraz rodzaju magazynowanych odpadów.**

Sposób magazynowania odpadów wytworzonych będzie uzależniony od ich charakteru, właściwości oraz stanu fizycznego. Wszystkie odpady magazynowane będą selektywnie, w sposób bezpieczny dla środowiska. Wytworzone odpady niebezpieczne magazynowane będą w szczelnych oznakowanych pojemnikach, odpornych na działanie gromadzonych w nich odpadów. Miejsce magazynowania odpadów niebezpiecznych wyposażone będzie w środki niezbędne do zbierania ewentualnych rozlewów płynnych odpadów. Odpady inne niż

niebezpieczne w zależności od swoich właściwości i stanu fizycznego magazynowane będą w pojemnikach, beczkach lub luzem. Pomieszczenie magazynowe jest odpowiednio oznakowane i zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych.

Odpady o kodach: 13 01 13\*, 13 02 08\* gromadzone selektywnie, magazynowane będą w szczelnych zamykanych, chemoodpornych, odpowiednio oznakowanych, pojemnikach metalowych lub beczkach w magazynie odpadów niebezpiecznych zlokalizowanym na terenie zakładu MPGK w Katowicach.

Odpady o kodach: 16 01 07\*, 16 02 13\*, 19 12 06\*, 19 12 11\* gromadzone selektywnie, magazynowane będą w szczelnych pojemnikach chemoodpornych odpowiednio oznakowanych usytuowanych na regałach w sposób zapewniający bezpieczeństwo lub na utwardzonym podłożu w magazynie odpadów niebezpiecznych zlokalizowanym na terenie zakładu MPGK w Katowicach.

Odpady o kodach: 15 01 01, 15 01 02, 15 01 04, 15 01 05, 15 01 07, 19 12 01, 19 12 02, 19 12 03, 19 12 04, 19 12 05, 19 12 08 gromadzone selektywnie, magazynowane będą na utwardzonej posadzce w belach lub w pojemnikach pod wiatą magazynową, obiekcie sortowni ręcznej lub na terenie placu tymczasowego magazynowania na terenie zakładu MPGK w Katowicach. Przed przeniesieniem odpadów do miejsc magazynowania odpady gromadzone są na terenie hal w których są wytwarzane.

Odpady o kodzie: 16 01 03 gromadzone selektywnie, magazynowane będą luzem lub w kontenerach na utwardzonym podłożu na terenie placu tymczasowego magazynowania na terenie zakładu MPGK w Katowicach. Przed przeniesieniem odpadów do miejsc magazynowania odpady gromadzone są na terenie hal w których są wytwarzane.

Odpady o kodach: 16 02 14, 16 02 16 gromadzone selektywnie, magazynowane będą w pojemnikach na terenie hali przyjęć lub na terenie placu tymczasowego magazynowania na terenie zakładu MPGK w Katowicach.

Odpady o kodzie: 19 12 07 gromadzone selektywnie, magazynowane będą w pojemnikach w hali przyjęć odpadów, następnie odpady przenoszone będą do kontenera stojącego na zewnątrz hali lub na placu tymczasowego magazynowania na terenie zakładu MPGK w Katowicach.

Odpady o kodach: 17 02 03, 17 04 02, 17 04 05, 17 04 11 gromadzone selektywnie, magazynowane będą w dedykowanych pojemnikach na terenie wydzielonego placu tymczasowego magazynowania lub pod wiatą magazynową, obiekcie sortowni ręcznej.

Odpady o kodzie: 19 12 10 będą magazynowane w jednym z dwóch magazynów paliwa alternatywnego na terenie zakładu MPGK w Katowicach.

Odpady o kodzie: ex 19 12 12 (frakcja >80 mm) gromadzone selektywnie, magazynowane będą w kontenerach lub na zewnątrz hali na placu tymczasowego magazynowania lub luzem w boksach magazynowych na terenie zakładu MPGK w Katowicach.

Odpady o kodzie: ex 19 12 12 (frakcja <80 mm) gromadzone selektywnie, magazynowane będą w boksie buforowym instalacji do stabilizacji tlenowej odpadów do czasu uzyskania odpowiedniej ilości ładunkowej pojedynczego boksu.

Odpady o kodzie: ex 19 12 12 (wytworzone w wyniku przetwarzania odpadów selektywnie zebranych) gromadzone selektywnie, magazynowane będą luzem w dedykowanym boksie, po zebraniu odpowiedniej ilości przekazywane na linię do produkcji paliwa alternatywnego.

Odpady o kodach: 19 05 01, 19 05 03, 19 05 99, - będą magazynowane na wydzielonej części placu kompostowego, przeznaczonym do magazynowania kompostu na terenie zakładu MPGK w Katowicach."

XXV. W części III. „Gospodarka odpadami”, w punkcie **2. „Przetwarzanie odpadów”**, w podpunkcie **2.1. „Sortownia odpadów komunalnych”**,

nazwy podpunktów 2.1.1 i 2.1.2, o brzmieniu:

„2.1.1. Linia do mechanicznego przetwarzania odpadów komunalnych selektywnie zebranych (proces odzysku R12)”

„2.1.2. Linia do mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych.”

otrzymują nowe brzmienie:

„2.1.1 Mechaniczne przetwarzanie odpadów selektywnie zebranych.”

„2.1.2 Mechaniczne przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych.”

XXVI. W części III. „Gospodarka odpadami”, w punkcie 2. „Przetwarzanie odpadów”, w podpunkcie 2.1. „Sortownia odpadów komunalnych”, w podpunkcie 2.1.1. „Linia do mechanicznego przetwarzania odpadów komunalnych selektywnie zebranych (proces odzysku R 12)” **aktualnie** („2.1.1 Mechaniczne przetwarzanie odpadów selektywnie zebranych.”), w literze A. „Rodzaje i ilości odpadów przeznaczonych do mechanicznego przetwarzania na linii sortowania odpadów komunalnych selektywnie zebranych (proces odzysku R12)”

w tabeli dodaje się pozycje 3a, 11a, 19a, 23a oraz zmienia brzmienie litery A. na:

„A. Rodzaje i ilości odpadów selektywnie zebranych przeznaczonych do mechanicznego przetwarzania (proces odzysku R12)

3a.	15 01 04	Opakowania z metal	5 000
11a.	15 01 07	Opakowania ze szkła	15 000
19a.	20 01 02	Szkło	15 000
23a.	20 01 40	Metale	5 000

XXVII. W części III. „Gospodarka odpadami”, w punkcie 2. „Przetwarzanie odpadów”, w podpunkcie 2.1. „Sortownia odpadów komunalnych”, w podpunkcie 2.1.1. „Linia do mechanicznego przetwarzania odpadów komunalnych selektywnie zebranych (proces odzysku R 12)” **aktualnie** („2.1.1 Mechaniczne przetwarzanie odpadów selektywnie zebranych.”), w literze B. „Rodzaje i ilości odpadów wytwarzanych w ramach procesu mechanicznego przetwarzania selektywnie zebranych odpadów (proces odzysku R12)”

w tabeli dodaje się pozycję 3a, o brzmieniu:

3a.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	5 000
-----	----------	-----------------------------	-------

XXVIII. W części III. „Gospodarka odpadami”, w punkcie 2. „Przetwarzanie odpadów”, w podpunkcie 2.1. „Sortownia odpadów komunalnych”, w podpunkcie 2.1.2. „Linia do mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych” **aktualnie** („2.1.2. Mechaniczne przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych.”), w literze A. „Rodzaje i ilości odpadów przeznaczonych do mechanicznego przetwarzania na linii zmieszanych odpadów komunalnych (proces unieszkodliwiania D13)”

w tabeli dodaje się pozycje 22a, 30a, oraz zmienia brzmienie litery A. na:

„A. Rodzaje i ilości odpadów przeznaczonych do mechanicznego przetwarzania (proces unieszkodliwiania D13)

22a.	16 01 03	Zużyte opony	500
30a.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	55 000”



XXIX. W części III. „Gospodarka odpadami”, w punkcie 2. „Przetwarzanie odpadów”, w podpunkcie 2.1. „Sortownia odpadów komunalnych”, w podpunkcie 2.1.2. „Linia do mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych” **aktualnie** („2.1.2. Mechaniczne przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych.”), w literze B. „Rodzaje i ilości odpadów wytwarzanych w ramach procesu mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych (proces unieszkodliwiania D13)”

w tabeli pozycja 18 o brzmieniu:

18.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11, o frakcji o wielkości od 0 do 80mm (frakcja podsitowa)	60 000
-----	-------------	---	--------

otrzymuje nowe brzmienie:

18.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11, o frakcji o wielkości od 0 do 80mm (frakcja podsitowa)	50 000
-----	-------------	---	--------

XXX. W części III. „Gospodarka odpadami”, w punkcie 2. „Przetwarzanie odpadów”, w podpunkcie 2.2. „Biologiczne przetwarzanie odpadów”, w podpunkcie 2.2.1. „Linia do biologicznego przetwarzania w procesie unieszkodliwiania D8 (stabilizacja tlenowa)”, w literze A. „Rodzaje i ilości odpadów przeznaczonych do biologicznego przetwarzania w procesie unieszkodliwiania D8”,

w tabeli dodaje się pozycję 45a, oraz zmienia brzmienie pozycji 39:

39.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – frakcja podsitowa < 80 mm	50 000
45a.	20 03 03	Odpady z czyszczenia placów i ulic	15 000

XXXI. W części III. „Gospodarka odpadami”, w punkcie 2. „Przetwarzanie odpadów”, w podpunkcie 2.2. „Biologiczne przetwarzanie odpadów”, w podpunkcie 2.2.1. „Linia do biologicznego przetwarzania w procesie unieszkodliwiania D8 (stabilizacja tlenowa)”, w literze A. „Rodzaje i ilości odpadów przeznaczonych do biologicznego przetwarzania w procesie unieszkodliwiania D8”,

opis pod tabelą o brzmieniu:

„Łącznie maksymalna ilość odpadów poddawana procesowi biologicznego przetwarzania (stabilizacja tlenowa, biosuszenie) (proces unieszkodliwiania D8) - 60 000 Mg/rok.”

otrzymuje nowe brzmienie:

„Łącznie maksymalna ilość odpadów poddawana procesowi biologicznego przetwarzania (stabilizacja tlenowa (proces unieszkodliwiania D8) - 50 000 Mg/rok.”

XXXII. W części III. „Gospodarka odpadami”, w punkcie 2. „Przetwarzanie odpadów”, w podpunkcie 2.2. „Biologiczne przetwarzanie odpadów”, w podpunkcie 2.2.1. „Linia do biologicznego przetwarzania w procesie unieszkodliwiania D8 (stabilizacja tlenowa)”, w literze B. „Rodzaje i ilości odpadów wytwarzanych w procesie biologicznego przetwarzania odpadów poprzez stabilizację tlenową w procesie unieszkodliwiania odpadów D8”,

tabela o brzmieniu:

L.p.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Ilość odpadów [Mg/rok]
1.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych (wtrącenia: szkło, tworzywa sztuczne, itp.)	25 000
2.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom	25 000
3.	19 05 99	Inne niewymienione odpady	50 000

Łącznie maksymalna ilość odpadów wytwarzanych w ramach procesu biologicznego przetwarzania poprzez stabilizację tlenową (proces unieszkodliwiania D8) - 50 000 Mg/rok.”

otrzymuje nowe brzmienie:

L.p.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Ilość odpadów [Mg/rok]
1.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom	25 000
2.	19 05 99	Inne niewymienione odpady	40 000

Łącznie maksymalna ilość odpadów wytwarzanych w ramach procesu biologicznego przetwarzania poprzez stabilizację tlenową (proces unieszkodliwiania D8) - 40 000 Mg/rok.”

XXXIII. W części III. „Gospodarka odpadami”, w punkcie 2. „Przetwarzanie odpadów”, w podpunkcie 2.2. „Biologiczne przetwarzanie odpadów”, w podpunkcie 2.2.3. „Linia kompostowania - proces odzysku R3”, w literze A. „Rodzaje i ilości odpadów przeznaczonych do kompostowania (proces odzysku R3)”

o brzmieniu:

„A. Rodzaje i ilości odpadów przeznaczonych do kompostowania (proces odzysku R3)

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Ilość odpadów [Mg/rok]
1.	02 01 03	Odpadowa masa roślinna	2 000
2.	02 01 07	Odpady z gospodarki leśnej	2 000
3.	02 01 83	Odpady z upraw hydroponicznych	1 000
4.	02 03 80	Wytłoki, osady i inne odpady z przetwórstwa produktów roślinnych (z wyłączeniem 02 03 81)	1 000
5.	02 04 80	Wystódki	1 000
6.	02 05 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia oraz przetwarzania	1 000
7.	02 06 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa	1 000
8.	02 07 04	Surowce i produkty nie przydatne do spożycia i przetwórstwa	3 000
9.	03 01 01	Odpady kory i korka	1 000
10.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	1 000
11.	03 03 01	Odpady kory i drewna	2 000
12.	16 03 80	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	3 000

13.	20 01 01	Papier i tektura	1 000
14.	20 01 08	Odpady kuchenne ulegające biodegradacji	5 000
15.	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	1 000
16.	20 02 01	Odpady ulegające biodegradacji	8 000
17.	20 03 02	Odpady z targowisk	3 000

Łącznie maksymalna ilość odpadów poddawana procesowi biologicznego przetwarzania poprzez kompostowanie (proces odzysku R3) - 10 000 Mg/rok.

Łączna maksymalna ilość odpadów poddawana procesowi biologicznego przetwarzania w instalacji (stabilizacja tlenowa, biosuszenie, w tym kompostowanie) (proces unieszkodliwiania D8 i kompostowanie - proces odzysku R3) nie przekroczy - 60 000 Mg/rok."

otrzymuje nowe brzmienie:

„A. Rodzaje i ilości odpadów przeznaczonych do kompostowania (proces odzysku R3)

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Ilość odpadów [Mg/rok
1.	02 01 01	Odpady z mycia i czyszczenia	1 000
2.	02 01 03	Odpadowa masa roślinna	2 000
3.	02 01 06	Odchody zwierzęce	1 000
4.	02 01 07	Odpady z gospodarki leśnej	2 000
5.	02 01 83	Odpady z upraw hydroponicznych	1 000
6.	02 02 04	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	2 000
7.	02 03 01	Szlamy z mycia, oczyszczania, obierania, odwirowywania i oddzielania surowców	1 000
8.	02 03 03	Odpady poeksploatacyjne	1 000
9.	02 03 05	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	1 000
10.	02 03 80	Wytłoki, osady i inne odpady z przetwórstwa produktów roślinnych (z wyłączeniem 02 03 81)	1 000
11.	02 04 03	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	1 000
12.	02 04 80	Wysłodki	1 000
13.	02 05 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia oraz przetwarzania	1 000
14.	02 06 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa	1 000
15.	02 06 03	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	1 000
16.	02 07 04	Surowce i produkty nie przydatne do spożycia i przetwórstwa	3 000
17.	02 07 05	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	1 000
18.	03 01 01	Odpady kory i korka	1 000
19.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	1 000
20.	03 01 82	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	1 000
21.	03 03 01	Odpady kory i drewna	2 000
22.	03 03 02	Osady i szlamy z produkcji celulozy metoda siarczkowa ( w tym osady ługu zielonego)	1 000
23.	03 03 05	Szlamy z odbarwiania makulatury	2 000
24.	03 03 10	Odpady z włókien, szlamy z włókien, wypełniaczy i powłok pochodzące z mechanicznej separacji	1 000
25.	03 03 11	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 03 0 310	1 000
26.	ex 15 01 01	Opakowania z papieru i tektury ze trumienia odpadów komunalnych	1 000
27.	ex 15 01 03	Opakowania z drewna ze strumienia odpadów komunalnych	1 000

28.	ex 15 01 09	Opakowania z tekstyliów z włókien naturalnych ze strumienia odpadów komunalnych	1 000
29.	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	1 000
30.	16 03 80	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	3 000
31.	19 06 04	Przefermentowane odpady z beztlenowego rozkładu odpadów komunalnych	5 000
32.	19 08 01	Skratki	1 000
33.	19 08 12	Szlamy z biologicznego oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 11	1 000
34.	19 09 01	Odpady stałe ze wstępnej filtracji i skratki	1 000
35.	19 09 02	Osady z klarowania wody	1 000
36.	19 12 01	Papier i tektura	5 000
37.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	1 000
38.	ex 19 12 08	Tekstyli z włókien naturalnych	1 000
39.	19 13 06	Szlamy z oczyszczania wód podziemnych inne niż wymienione w 19 13 05	1 000
40.	20 01 01	Papier i tektura	1 000
41.	20 01 08	Odpady kuchenne ulegające biodegradacji	5 000
42.	ex 20 01 10	Odzież z włókien naturalnych	1 000
43.	ex 20 01 11	Tekstyli z włókien naturalnych	1 000
44.	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	1 000
45.	20 02 01	Odpady ulegające biodegradacji	8 000
46.	20 03 02	Odpady z targowisk	3 000
47.	20 03 03	Odpady z czyszczenia placów i ulic	15 000
48.	20 03 04	Szlamy ze zbiorników bezodpływowych służących do gromadzenia nieczystości	1 000

Łączna maksymalna ilość odpadów poddawanych procesowi biologicznego przetwarzania (kompostowanie) (proces odzysku R3) – 10 000 Mg/rok.”

XXXIV. W części III. „Gospodarka odpadami”, w punkcie 2. „Przetwarzanie odpadów”, w podpunkcie 2.2. „Biologiczne przetwarzanie odpadów”, w podpunkcie 2.2.3. „Linia kompostowania - proces odzysku R3”, w literze B. „Rodzaje i ilości odpadów wytwarzanych w ramach procesu biologicznego przetwarzania odpadów poprzez kompostowanie (proces odzysku R3)”,

w tabeli pozycja 3 o brzmieniu:

”

3.	ex 19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania) – wytworzony z odpadów zielonych i innych bioodpadów zbieranych selektywnie	7 000
----	-------------	--	-------

”

otrzymuje nowe brzmienie:

”

3.	ex 19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania) – wytworzony z odpadów zielonych i innych bioodpadów zbieranych selektywnie	8 000
----	-------------	--	-------

”

XXXV. W części III. „Gospodarka odpadami”, w punkcie 3. „Miejsce i metody przetwarzania odpadów, ze wskazaniem procesu przetwarzania oraz opis procesu technologicznego z podaniem rocznej mocy przerobowej instalacji lub urządzenia”, w podpunkcie 3.1. „Proces sortowania”,

otrzymuje nowe brzmienie:

#### „3.1. Proces sortowania

Przetwarzanie mechaniczne odpadów komunalnych zmieszanych oraz odpadów selektywnie zebranych odbywa się na nowoczesnej linii mechanicznego przetwarzania, oddanej do użytkowania w 2012 roku.

Linia mechanicznego przetwarzania zamontowana jest w hali ze szczelną posadzką oraz z systemem wentylacji i składa się na nią:

- system przenośników taśmowych,
- rozdrabniarka wstępna (do frakcji < 300 mm),
- kabina wstępnej segregacji,
- sito, na którym wydzielana jest frakcja < 160 mm kierowana na kolejne sito i frakcja 160 - 300mm podlegająca dalszemu przetwarzaniu mechanicznemu,
- sito, na którym wydzielana jest frakcja < 80 mm kierowana do biologicznej stabilizacji i frakcja > 80 mm podlegająca dalszemu przetwarzaniu mechanicznemu,
- system separatorów metali żelaznych (3 szt.),
- separatory metali nieżelaznych (2szt.),
- kabina doczyszczania metali,
- separatory optyczno-pneumatyczne (tzw. NIR) - 5szt; obecnie zaprogramowane w następującej konfiguracji: 2szt dla RDF, 2 szt. na papier, 1 szt. na PET,
- kabina doczyszczania surowców,
- rozdrabniarka końcowa odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania (< 30 mm),
- belownica (prasa),
- stacja załadunku balastu,
- magazyn odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania.

Instalację mechanicznego przetwarzania obsługuje przeszkolony i wykwalifikowany personel. Instalacja jest w pełni dostosowana do efektywnego prowadzenie procesów mechanicznego przetwarzania odpadów komunalnych zmieszanych, selektywnie zebranych surowców wtórnych oraz odpadów wielkogabarytowych.

Na linię trafiają również selektywnie zebrane surowce wtórne, które są doczyszczane. Balast ze strumienia surowców wtórnych kierowany jest na linię wytwarzania odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania.

Proces – mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych, klasyfikowany jest jako proces unieszkodliwiania D13 - *sporządzanie mieszanki lub mieszanie przed poddaniem odpadów któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycjach D1-D12*. Proces przetwarzania odpadów selektywnie zbieranych, sklasyfikowano jako proces R-12 – *wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów R1-R11*.

Wyżej wymienione procesy prowadzone są wewnątrz hali sortowni, początkowo w strefie buforowej (hala przyjęć) gdzie realizowana jest wstępna segregacja elementów wielkogabarytowych i odpadów niebezpiecznych. Hala jest obiektem zamkniętym o szczelnej posadzce z instalacją wentylacyjną.

Odpady z hali przyjęć transportowane są taśmociągami odbierającym, nad którym zamontowany jest odciąg. Następnie, podawane są do kabiny wstępnej segregacji celem usunięcia elementów niepożądanych na dalszym etapie przetwarzania np. elementów wielkogabarytowych, mogących uszkodzić instalację, odpadów niebezpiecznych, dużych foli, kartonów, odpadów budowlanych itp. W kabini wstępnej segregacji następuje także rozrywanie worków. Powietrze z kabiny jest odsysane i kierowane na halę.

Następnie, odpady kierowane są na sita gdzie następuje rozdział na frakcję < 160 mm oraz frakcję 160-300 mm. Frakcja < 160 mm kierowana jest na kolejne sita celem rozdziału na frakcję < 80 mm i frakcję 80-160 mm. Frakcja <80mm kierowana jest do części biologicznej instalacji. Frakcja 80 - 160 mm transportowana jest szeregiem przenośników taśmowych do separatorów pneumo-optycznych (typ NIR). Frakcja 160 - 300 mm stanowiąca osobny strumień, podobnie jak frakcja 80 - 160 mm, również kierowana jest do separatorów pneumo-optycznych (tzw. NIR).

Instalacja wyposażona jest w 5 separatorów pneumo-optycznych typu NIR. Każdy z nich może być zaprogramowany do wydzielania innej frakcji. Obecnie, dwa spośród pięciu separatorów służą do oddzielenia frakcji lekkiej palnej, która następnie trafia do rozdrabniarki końcowej, a z niej, już jako gotowe odpady przeznaczone do termicznego przekształcania (RDF) do magazynu paliwa.

Dwa kolejne separatory NIR zaprogramowane są na wydzielanie papieru, a jeden na oddzielenie butelek PET.

Wysegregowane w ten sposób surowce wtórne (papier i PET) kierowane są do boksów, z których po zgromadzeniu odpowiedniej ilości materiału trafiają na belownicę. Zbelowany surowiec w oznaczonym miejscu w hali oczekuje na transport do odbiorcy końcowego.

Linia wyposażona jest również w separatory metali. Pracuje 5 separatorów, z których 3 wydzielają metale żelazne, a 2 metale nieżelazne. Metale po wydzieleniu na separatorach doczyszczane są ręcznie w kabinie doczyszczania.

W celu rozdrobnienia odpadów wielkogabarytowych oraz odpadów powyżej 300 mm wysegregowanych na linii do mechanicznego przetwarzania, instalacja wyposażona jest w rozdrabniacz wstępny zlokalizowany w hali sortowni. Rozdrobnione odpady dodawane są podczas wytwarzania odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania do rozdrabniacza końcowego.

Balast - odpady, które nie są surowcem wtórnym ani nie nadają się do termicznego przekształcania, kierowane są taśmociągami do stacji załadunku, skąd transportowane są na składowisko odpadów lub jeśli mają dużą zawartość organiki zawracane są do procesu biologicznego przetworzenia.

Balast powstały z doczyszczania odpadów selektywnie zebranych kierowany jest do wytwarzania odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania."

XXXVI. W części III. „**Gospodarka odpadami**”, w punkcie 3. „**Miejsce i metody przetwarzania odpadów, ze wskazaniem procesu przetwarzania oraz opis procesu technologicznego z podaniem rocznej mocy przerobowej instalacji lub urządzenia**”, w podpunkcie 3.1. „Proces sortowania”, w podpunkcie 3.1.1. „Instalacja mechanicznego przetwarzania odpadów”, „**Stan po rozbudowie**”,

wyrażenie o brzmieniu:

„Zmieszane odpady komunalne będą przyjmowane w istniejącej już hali przyjęcia odpadów, skąd kierowane będą bezpośrednio do odpowiednich boksów. Z boksów, za pomocą obrotowego chwytaka, odpady trafiać będą na dwa przenośniki, którymi odpad transportowany będzie do hali sortowni.

Odpady zmieszane z przenośników z hali przyjęcia odpadów trafią bezpośrednio do rozdrabniacza wstępnego. Ponadto, wprowadzone zostanie dodatkowe połączenie za pomocą przenośnika z projektowanym układem technologicznym, który będzie transportował odpady powstałe w wyniku sortowania frakcji selektywnie zbieranej z istniejącej sortowni. Frakcja ta trafi na zbiorczy przenośnik pod rozdrabniaczem wstępnym.”

oraz wyrażenie o brzmieniu:

„Proces segregacji odpadów zbieranych selektywnie będzie przebiegał analogicznie do procesu segregacji zmieszanych odpadów komunalnych. Na potrzeby segregacji odpadów selektywnie zebranych przewidziano możliwość połączenia frakcji 0-80 mm z frakcją 80-300 mm celem skierowania całego strumienia odpadów 0-300 mm w obszar automatycznej segregacji na separatorach optycznych.”

otrzymują nowe brzmienie:

„Zmieszane odpady komunalne będą przyjmowane w istniejącej już hali przyjęcia odpadów, skąd kierowane będą bezpośrednio do odpowiednich boksów. Z boksów, za pomocą obrotowego chwytaka, odpady trafiać będą na dwa przenośniki, którymi odpad transportowany będzie do hali mechanicznego przetwarzania.

Odpady zmieszane z hali przyjęcia odpadów trafią bezpośrednio do rozdrabniacza wstępnego.

Ponadto, wprowadzone zostanie dodatkowe połączenie za pomocą przenośnika z projektowanym układem technologicznym, który będzie transportował odpady powstałe w wyniku sortowania - frakcji selektywnie zbieranej z istniejącej sortowni. Frakcja ta trafi na zbiorczy przenośnik pod rozdrabniaczem wstępnym."

„Proces segregacji odpadów zbieranych selektywnie wtórnych będzie przebiegał analogicznie do procesu segregacji zmieszanych odpadów komunalnych przed rozbudową. Na potrzeby segregacji odpadów selektywnie zebranych przewidziano możliwość połączenia frakcji 0-80 mm z frakcją 80-300 mm celem skierowania całego strumienia odpadów 0-300 mm w obszar automatycznej segregacji na separatorach optycznych."

XXXVII. W części III. „Gospodarka odpadami”, w punkcie 3. „Miejsce i metody przetwarzania odpadów, ze wskazaniem procesu przetwarzania oraz opis procesu technologicznego z podaniem rocznej mocy przerobowej instalacji lub urządzenia”, w podpunkcie 3.1. „Proces sortowania”, podpunkt 3.1.2. „Instalacja do kompostowania odpadów zielonych i selektywnie zebranych bioodpadów”

o brzmieniu:

„3.1.2. Instalacja do kompostowania odpadów zielonych i selektywnie zebranych bioodpadów

Selektywnie zebrane odpady zielone i bioodpady trafiają do zakładu jako odrębny strumień. Kierowane są bezpośrednio do wydzielonej części kompostowni - na plac przyzmy. Na placu tym są rozdrabniane i układane w przyzmy. Plac jest szczelny i posiada odwodnienie. Przyzmy są regularnie przierzucane z wykorzystaniem przierzucarki bramowej. O częstotliwości przierzucania decyduje operator na podstawie oceny jakości wsadu. Pełen cykl kompostowni trwa około 8 - 12 tygodni w zależności od pory roku i panujących warunków meteorologicznych. Na zakończenie procesu materiał jest przesiewany na sicie bębnowym. Gotowy kompost (frakcja <20mm) jest zagospodarowywany, a pozostałości - głównie nieprzekompostowane frakcje odpadów organicznych - są zawracane z powrotem do procesu kompostowania."

otrzymuje nowe brzmienie:

„3.1.2. Instalacja do kompostowania odpadów zielonych i selektywnie zebranych bioodpadów

Selektywnie zebrane odpady zielone i bioodpady trafiają do Zakładu jako odrębny strumień. Kierowane są bezpośrednio do wydzielonej części kompostowni - stanowisko odbioru i przygotowania odpadów do procesu. Odpady zielone będą wstępnie rozdrabniane z wykorzystaniem mieszarko-rozdrabniarki. Odpady za pomocą ładowarki kierowane są do jednego z ośmiu wydzielonych reaktorów części biologicznej instalacji MBP w celu prowadzenia fazy intensywnej procesu kompostowania. Proces ten przebiega identycznie jak w przypadku biologicznej stabilizacji. Ze względu na spadek porowatości wsadu konieczne jest okresowe przierzucanie. Cały proces jest na bieżąco monitorowany poprzez pomiar temperatury. Ilość powietrza doprowadzanego do boksu może być odpowiednio dopasowana do danej fazy kompostowania. Proces w bioreaktorach kończy się po 24 dniach. Kolejnym etapem jest dojrzewanie w przyzmach pod wiatą na szczelnym placu tzw. wiata dojrzewania. Wiata dojrzewania obsługiwana jest przez przierzucarki i ładowarki czołowe. Materiał dojrzewa na placu 6 - 8 tygodni, przy czym czas ten może być skrócony lub wydłużony w zależności od tempa rozkładu materii organicznej.

Plac jest szczelny i posiada odwodnienie. Przyzmy są regularnie przierzucane z wykorzystaniem przierzucarki. O częstotliwości przierzucania decyduje operator na podstawie oceny jakości wsadu. Pełen cykl kompostowni trwa około 8 - 12 tygodni w zależności od pory roku i panujących warunków meteorologicznych. Na zakończenie procesu materiał jest przesiewany na stacjonarnym przesiewaczu o oczku 20 mm. Gotowy kompost (frakcja <20mm) jest zagospodarowywany, a pozostałości - głównie nieprzekompostowane frakcje odpadów

organicznych - są zawracane z powrotem do procesu kompostowania lub kierowane na składowisko odpadów."

XXXVIII. W części III. „Gospodarka odpadami”, w punkcie 3. „Miejsce i metody przetwarzania odpadów, ze wskazaniem procesu przetwarzania oraz opis procesu technologicznego z podaniem rocznej mocy przerobowej instalacji lub urządzenia”, w podpunkcie 3.1. „Proces sortowania”, podpunkt 3.1.2.1. „Opis procesu technologicznego – kompostowanie odpadów selektywnie zebranych”

o brzmieniu:

#### „3.1.2.1. Opis procesu technologicznego - kompostowanie odpadów selektywnie zebranych”

Przedmiotowa instalacja (boksy biologicznego przetwarzania) pozwala na równoczesną działalność w kilku ciągach technologicznych. Każdy bioreaktor może funkcjonować niezależnie. Instalacja dedykowana jest przede wszystkim do stabilizacji tlenowej frakcji ulegającej biodegradacji wydzielonej ze zmieszanych odpadów komunalnych i ten proces jest podstawowym wariantem eksploatacyjnym.

Natomiast dla procesów kompostowania odpadów przewiduje się wykorzystanie wydzielonego szeregu 8 boksów. Odpady przed załadunkiem są rozdrabniane, a następnie za pomocą ładowarki załadowane do wolnego boksu (bioreaktora).

Załadunek pojedynczego tunelu następuje do wysokości ok 3,0 m. W zależności od składu dostarczonych odpadów wysokość załadunku może się zmieniać: w przypadku drobnych odpadów (problemy z odpowiednim napowietrzaniem wsadu) wysokość ta musi być niższa.

W przypadku zbyt niskiej wilgotności odpady są nawadniane za pomocą dysz zainstalowanych w stropie każdego z boksów do osiągnięcia wilgotności na poziomie 45-55%. Odpady są nawadniane wodą czystą lub wodą deszczową lub procesową.

Obieg wody dla części dedykowanej stabilizacji odpadów komunalnych jest oddzielony od obiegu wody przeznaczonego dla kompostowni odpadów organicznych zebranych selektywnie, aby uniknąć ewentualnego zanieczyszczenia.

Proces kompostowania przebiega identycznie jak w przypadku biologicznej stabilizacji, z zastrzeżeniem, że nie ma określonego minimalnego czasu prowadzenia procesu w systemie zamkniętym.

Ze względu na spadek porowatości wsadu konieczne jest jego okresowe przerzucenie. Odbywa się to poprzez wyładunek i ponowny załadunek wsadu, przemieszczając go ładowarką kołową z boksu do boksu. Przerzucanie odbywa się z reguły raz na tydzień, zgodnie z planem załadunków i rozładunków poszczególnych boksów. W celu przerzucenia materiału konieczne jest uprzednie zwolnienie kolejnego boksu i przygotowanie go do ponownego zapełnienia.

Cały proces kompostowania jest na bieżąco monitorowany przez pomiar temperatury w przetwarzanym materiale analogicznie jak proces stabilizacji tlenowej. Ilość powietrza doprowadzanego do tunelu może być odpowiednio dopasowana do danej fazy kompostowania dzięki wentylatorowi o regulowanej częstotliwości.

Po zakończeniu procesu kompostowania wytworzony kompost kierowany jest na sito  $\varnothing 20$  mm, celem wydzielenia nieprzekompostowanych frakcji oraz ewentualnych zanieczyszczeń.

**W wyniku kompostowania selektywnie zebranych odpadów ulegających biodegradacji wytwarzany jest w procesie R3 materiał po procesie kompostowania o kodzie ex 19 05 03 - kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania) wytworzony z odpadów zielonych i innych bioodpadów zbieranych selektywnie.**

Wydajność przedmiotowej instalacji:

- maksymalna wydajność instalacji do stabilizacji tlenowej/kompostowania odpadów - 60 000 Mg/rok, w tym około 10 000 Mg/rok dla selektywnie zebranych odpadów zielonych i organicznych.
- czas trwania jednego cyklu - ok. 24 dni - max. ok. 15 cykli/rok.
- wysokość załadunku - 2,5 m.

Instalacja do stabilizacji tlenowej/kompostowania odpadów będzie się składała



z 24 odrębnych boksów/bioreaktorów.

W boksach będzie zachodził proces intensywnej stabilizacji. Proces ten zakończy się w momencie, gdy przetwarzane odpady osiągną stabilność wyrażoną parametrem  $AT4 < 20 \text{ mg O}_2/\text{g s.m.}$

Tak ustabilizowany odpad może być dalej przetwarzany na placu pryzmowym. Plac pryzmowy obsługiwany jest przez przerzucarki i ładowarki czołowe. Materiał będzie dojrzewał na placu 6-8 tygodni, przy czym czas ten może zostać skrócony lub wydłużony w zależności od tempa rozkładu materii organicznej. Proces uważa się za zakończony, gdy materiał osiągnie stabilność wyrażoną parametrem  $AT4 < 10 \text{ mg O}_2/\text{g s.m.}$  oraz  $TOC < 20\%$  i  $LOI < 35\%$ .

Ostatni etap przetwarzania stabilizatu (kod odpadu 19 05 99) polega na jego rozsiaaniu na 2 frakcje  $< 20 \text{ mm}$  i  $> 20 \text{ mm}$ . Frakcja  $< 20 \text{ mm}$  może zostać wykorzystana w obrębie składowiska odpadów, frakcja  $> 20 \text{ mm}$  jest unieszkodliwiana przez składowanie.

Instalacja jest przystosowana do procesów biologicznej stabilizacji odpadów komunalnych i kompostowania selektywnie zebranych odpadów organicznych. Dzięki modułowej budowie (każdy boks jest niezależny od pozostałych), instalacja może też być wykorzystywana do procesów biologicznego suszenia. Proces biosuszenia przebiega w tych samych boksach z jedną różnicą - materiał nie jest nawilżany. Po około 7 dniach intensywnego suszenia, odpad pod kodem 19 05 01 przekazywany jest do mechanicznego przetwarzania, w wyniku którego wysortowane są surowce wtórne oraz powstają odpady przeznaczone do termicznego przekształcania (19 12 10). Pozostała część (frakcja biodegradowalna) jest ponownie kierowana do części biologicznej, gdzie podlega dalszej stabilizacji tlenowej."

otrzymuje nowe brzmienie:

#### 3.1.2.1. Opis procesu technologicznego - kompostowanie odpadów selektywnie zebranych

„Faza intensywna procesu kompostowania prowadzona jest w ośmiu wydzielonych bioreaktorach części biologicznej instalacji MBP. Każdy bioreaktor może funkcjonować niezależnie. Instalacja dedykowana jest przede wszystkim do stabilizacji tlenowej frakcji ulegającej biodegradacji wydzielonej ze zmieszanych odpadów komunalnych i ten proces jest podstawowym wariantem eksploatacyjnym.

Natomiast dla procesów kompostowania odpadów przewiduje się wykorzystanie wydzielonego szeregu 8 boksów. Odpady przed załadunkiem są rozdrabniane, a następnie za pomocą ładowarki załadowane do wolnego boksu (bioreaktora).

Załadunek pojedynczego tunelu następuje do wysokości ok 3,0 m. W zależności od składu dostarczonych odpadów wysokość załadunku może się zmieniać: w przypadku drobnych odpadów (problemy z odpowiednim napowietrzaniem wsadu) wysokość ta musi być niższa.

W przypadku zbyt niskiej wilgotności odpady są nawadniane za pomocą dysz zainstalowanych w stropie każdego z boksów do osiągnięcia wilgotności na poziomie 45-55%. Odpady są nawadniane wodą czystą wodą deszczową lub procesową.

Obieg wody dla części dedykowanej stabilizacji odpadów komunalnych jest oddzielony od obiegu wody przeznaczonego dla kompostowni odpadów organicznych zebranych selektywnie, aby uniknąć ewentualnego zanieczyszczenia.

Proces kompostowania przebiega identycznie jak w przypadku biologicznej stabilizacji, z zastrzeżeniem, że nie ma określonego minimalnego czasu prowadzenia procesu w systemie zamkniętym.

Ze względu na spadek porowatości wsadu konieczne jest jego okresowe przerzucenie. Odbywa się to poprzez wyładunek i ponowny załadunek wsadu, przemieszczając go ładowarką kołową z boksów do boksów. Przerzucanie odbywa się z reguły raz na tydzień, zgodnie z planem załadunków i rozładunków poszczególnych boksów. W celu przerzucenia materiału konieczne jest uprzednie zwolnienie kolejnego boksów i przygotowanie go do ponownego zapełnienia.

Cały proces kompostowania jest na bieżąco monitorowany przez pomiar temperatury w przetwarzanym materiale analogicznie jak proces stabilizacji tlenowej. Ilość powietrza doprowadzanego do tunelu może być odpowiednio dopasowana do danej fazy kompostowania dzięki wentylatorowi o regulowanej częstotliwości.

Kolejnym etapem jest dojrzewanie w pryzmach pod wiatą na szczelnym placu tzw. wiata dojrzewania.

Po zakończeniu procesu kompostowania wytworzony kompost kierowany jest na przesiewacz  $\varnothing 20 \text{ mm}$ , celem wydzielenia nieprzekompostowanych frakcji oraz ewentualnych zanieczyszczeń.

W wyniku kompostowania selektywnie zebranych odpadów biodegradowalnych w tym odpadów zielonych wytwarzany będzie, w procesie R3, produkt o właściwościach nawozowych lub środek wspomagający uprawę roślin spełniający wymagania zgodnie z aktualnie obowiązującymi przepisami prawnymi. W przypadku niespełnienia tych przepisów, wytworzony kompost będzie klasyfikowany jako odpad o kodzie ex 19 05 03 – kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania, wytworzony z odpadów zielonych i innych bioodpadów zbieranych selektywnie).”

XXXIX. W części III. „Gospodarka odpadami”, w punkcie 3. „Miejsce i metody przetwarzania odpadów, ze wskazaniem procesu przetwarzania oraz opis procesu technologicznego z podaniem rocznej mocy przerobowej instalacji lub urządzenia”, w podpunkcie 3.2. „Biologiczne przetwarzanie”, w podpunkcie 3.2.1. „Proces biologicznego przetwarzania odpadów”

akapit o brzmieniu:

„**Docelowo** linia technologiczna składać się będzie z 3 szeregów po 8 boksów każdy, z przedsiódkami manewrowymi, systemem ujmowania i oczyszczania powietrza procesowego (biofiltr i płuczka) oraz z systemem ujmowania i zwracania odcieków wyposażonym w zbiorniki na odcieki.

Do dojrzewania odpadów przeznaczony będzie plac dojrzewania wyposażony w wewnętrzną kanalizację zbierającą odcieki. Na placu pracować będą ładowarki czołowe i przrzucarki.

W wydzielonym miejscu placu znajdować się będzie boks konfekcjonowania stabilizatu, w którym posadowione będzie sito Ø20 mm oraz boks buforowy służący do magazynowania stabilizatu.

W części instalacji przeznaczonej do kompostowania selektywnie zebranych odpadów zielonych i innych bioodpadów dodatkowo wydzielona będzie hala przyjmowania odpadów wyposażona w homogenizator. Odpady zielone będą wstępnie rozdrabniane z wykorzystaniem rębarki.

Kompost będzie podlegał dojrzewaniu w pryzmach. Plac pryzmowy obsługiwany będzie przez ładowarki czołowe oraz przrzucarkę pryzm. Gotowy kompost będzie konfekcjonowany na sicie, a następnie magazynowany w wyznaczonym miejscu.

Podstawowa charakterystyka instalacji:

- każdy boks posiadać będzie odrębny wentylator, który zasysa powietrze spod posadzki (napowietrzanie negatywne). Ponadto, z każdego boksu odciągane będzie powietrze znad złoża. W ten sposób w boksie powstawać będzie podciśnienie. Taki sposób postępowania ogranicza ewentualne negatywne oddziaływanie na środowisko w zakresie emisji do powietrza i prowadzi do hermetyzacji procesu.
- każdy boks wyposażony będzie w instalację nawadniania materiału. We wszystkich boksach będzie instalacja zraszania wodą czystą, w wybranych boksach zamontowana będzie dodatkowo instalacja nawadniania wodą brudną (procesową) - optymalizacja gospodarki wodnej polegać będzie na maksymalnym wykorzystaniu wody procesowej i deszczowej i uzupełnianiu ewentualnych braków wodą czystą.
- rury napowietrzania poprowadzone w posadzce będą jednocześnie odbiorcą ścieków technologicznych.
- odcieki odprowadzane będą systemem zbiorczej kanalizacji do szczelnych zbiorników wody procesowej; ze zbiorników tych woda zwracana będzie do nawilżania materiału.
- powietrze procesowe kierowane będzie do oczyszczania na biofiltr. Przed biofiltrem zamontowana będzie płuczka wodna. W płuczce powietrze będzie nawilżanie, co zapewnia optymalizację procesów oczyszczania.
- w każdym boksie w materiale zlokalizowana będzie sonda pomiaru temperatury. Proces będzie automatycznie sterowany na podstawie odczytu temperatury materiału. W zależności od stopnia rozkładu materiału, potrzebuje on mniej lub bardziej intensywnego napowietrzania. Praca wentylatorów sterowana może być w funkcji czasu lub temperatury. Operator ma dostęp bezpośredni do modułu sterowania 24h/dobę.”

otrzymuje nowe brzmienie:

„**Docelowo** linia technologiczna składać się będzie z 3 szeregów po 8 boksów każdy (łącznie 24 boksy), z przedsiódkami manewrowymi, systemem ujmowania i oczyszczania powietrza procesowego (biofiltr i płuczka) oraz z systemem ujmowania i zwracania odcieków wyposażonym w zbiorniki na odcieki.

Wydajność przedmiotowej instalacji:

Maksymalna wydajność części biologicznej instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów - 60 000 Mg/rok, w tym:

- około 50 000 Mg/rok dla procesu stabilizacji tlenowej frakcji podsitowej (0-80 mm) strumienia zmieszanych odpadów komunalnych,
- około 10 000 Mg/rok dla procesu kompostowania selektywnie zebranych odpadów zielonych i organicznych.
- około 60 000 Mg/rok dla procesu biosuszenia.

Instalacja jest przystosowana do procesów biologicznej stabilizacji odpadów komunalnych i kompostowania selektywnie zebranych odpadów organicznych. Dzięki modułowej budowie (każdy boks jest niezależny od pozostałych), instalacja może też być wykorzystywana do procesów biologicznego suszenia. Proces biosuszenia przebiega w tych samych bioreaktorach, w których prowadzi się proces przetwarzania odpadów organicznych, z jedną różnicą - materiał nie jest nawilżany. Po około 7 dniach intensywnego suszenia, odpad pod kodem 19 05 01 przekazywany jest do mechanicznego przetwarzania, w wyniku którego wysortowane są surowce wtórne oraz powstają odpady przeznaczone do termicznego przekształcania (19 12 10). Pozostała część (frakcja biodegradowalna) jest ponownie kierowana do części biologicznej, gdzie podlega dalszej stabilizacji tlenowej.

Do dojrzwiania odpadów przeznaczony będzie plac dojrzwiania wyposażony w wewnętrzną kanalizację zbierającą odcieki. Na placu pracować będą ładowarki czołowe i przrzucarki.

W wydzielonym miejscu placu znajdować się będzie zadaszone stanowisko sit, w którym posadowione będą 2 przesiewacze stacjonarne (1 do przesiewania stabilizatu, drugi do przesiewania frakcji po procesie biosuszenia) oraz boks buforowy służący do magazynowania stabilizatu.

Podstawowa charakterystyka instalacji:

- każdy boks posiadać będzie odrębny wentylator, który zasysa powietrze spod posadzki (napowietrzanie negatywne). Ponadto, z każdego boksu odciągane będzie powietrze znad złoża. W ten sposób w boksie powstawać będzie podciśnienie. Taki sposób postępowania ogranicza ewentualne negatywne oddziaływanie na środowisko w zakresie emisji do powietrza i prowadzi do hermetyzacji procesu.
- każdy boks wyposażony będzie w instalację nawadniania materiału. We wszystkich boksach będzie instalacja zraszania wodą czystą, w wybranych boksach zamontowana będzie dodatkowo instalacja nawadniania wodą brudną (procesową) - optymalizacja gospodarki wodnej polegać będzie na maksymalnym wykorzystaniu wody procesowej i deszczowej i uzupełnianiu ewentualnych braków wodą czystą,
- rury napowietrzania poprowadzone w posadzce będą jednocześnie odbiorcą ścieków technologicznych,
- odcieki odprowadzane będą systemem zbiorczej kanalizacji do szczelnych zbiorników wody procesowej; ze zbiorników tych woda zwracana będzie do nawilżania materiału,
- powietrze procesowe kierowane będzie do oczyszczania na biofiltr. Przed biofiltrem zamontowana będzie płuczka wodna. W płuczce powietrze będzie nawilżane, co zapewnia optymalizację procesów oczyszczania.
- w każdym boksie w materiale zlokalizowana będzie sonda pomiaru temperatury. Proces będzie automatycznie sterowany na podstawie odczytu temperatury materiału. W zależności od stopnia rozkładu materiału, potrzebuje on mniej lub bardziej intensywnego napowietrzania. Praca wentylatorów sterowana może być w funkcji czasu lub temperatury. Operator ma dostęp bezpośredni do modułu sterowania 24h/dobę.”

XL. W części III. „**Gospodarka odpadami**”, w punkcie 3. „**Miejsce i metody przetwarzania**

odpadów, ze wskazaniem procesu przetwarzania oraz opis procesu technologicznego z podaniem rocznej mocy przerobowej instalacji lub urządzenia”, w podpunkcie 3.2. „Biologiczne przetwarzanie”, w podpunkcie 3.2.1.1. „Opis procesu technologicznego”

o brzmieniu:

#### „3.2.1.1. Opis procesu technologicznego

Biologiczne przetwarzanie odpadów w postaci frakcji <80 mm prowadzone będzie poprzez stabilizację tlenową określoną w załączniku nr 2 do Ustawy o odpadach (Dz. U z 2013 roku, poz. 21 z późn. zm.) jako proces unieszkodliwiania D8 - *obróbka biologiczna, niewymieniona w innej pozycji niniejszego załącznika do ustawy, w wyniku której powstają ostateczne związki lub mieszanki, które są unieszkodliwiane za pomocą któregośkolwiek spośród procesów wymienionych w pozycjach D1-D12.*

Proces biologicznego przetwarzania odpadów frakcji <80 mm oraz innych odpadów ulegających biodegradacji - podstawowy wariant eksploatacji zakłada proces stabilizacji tlenowej frakcji organicznej odpadów komunalnych zmieszanych.

Odpady w postaci frakcji <80 mm, wydzielonej podczas mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych dostarczane są bezpośrednio z hali mechanicznego przetwarzania odpadów do tunelu logistycznego (buforowego) za pomocą podajnika taśmowego. W tunelu buforowym następuje zebranie odpowiedniej partii (szarży), która następnie za pomocą ładowarki przemieszczona zostaje do wybranego boksu.

Załadunek pojedynczego boksu może nastąpić do wysokości 3,0 m. W zależności od składu dostarczonych odpadów wysokość załadunku boksu może się zmieniać: w przypadku drobnych odpadów (problemy z odpowiednim napowietrzaniem wsadu) wysokość ta musi być niższa. Standardowo dla obliczeń wydajności instalacji zakłada się wysokość załadunku  $h=2,5\text{m}$

W przypadku zbyt niskiej wilgotności odpady są nawadniane za pomocą dysz zainstalowanych w stropie każdego z tuneli do osiągnięcia wilgotności na poziomie 45-55%. Opady mogą być nawadniane odciekami, wodą ze zbiornika na wodę procesową, wodą deszczową lub czystą wodą.

Następnie odpady poddane są intensywnej stabilizacji tlenowej. W pierwszych 14 dniach następuje stabilizacja intensywna, podczas której następuje szybki rozkład frakcji organicznej oraz higienizacja wsadu (wysoka temperatura procesu na poziomie ok. 65°C). W kolejnych 10 dniach następuje dalszy rozkład materii organicznej. Temperatura stopniowo obniża się, a procesy rozkładu ulegają spowolnieniu. Odpad przetwarzany jest w boksach do czasu osiągnięcia stabilności mierzonej parametrem AT<sub>4</sub> na poziomie <20mg O<sub>2</sub>/g s.m.

Ze względu na spadek porowatości wsadu konieczne jest jego okresowe przerzucenie. Odbywa się to poprzez wyładunek i ponowny załadunek wsadu, przemieszczając go ładowarką kołową z boksu do boksu. Przerzucanie odbywa się z reguły raz na tydzień w zgodzie z planem załadunków i rozładunków poszczególnych boksów.

W celu przerzucenia materiału konieczne jest uprzednie zwolnienie kolejnego boksu i przygotowanie go do ponownego zapełnienia.

Cały proces stabilizacji jest na bieżąco monitorowany przez pomiar temperatury w przetwarzanym materiale. Ilość powietrza doprowadzanego do boksu może być odpowiednio dopasowana do danej fazy przetwarzania dzięki wentylatorowi o regulowanej częstotliwości.

Odpady uznaje się za ustabilizowane w przypadku, gdy spełniają następujące parametry:

- wartość AT<sub>4</sub> jest mniejsza niż 10 mg O<sub>2</sub>/g suchej masy oraz
- straty prażenia stabilizatu są mniejsze niż 35% suchej masy, a zawartość węgla organicznego jest mniejsza niż 20% suchej masy lub
- ubytek masy organicznej w stosunku do masy organicznej w odpadach mierzony stratą prażenia lub zawartością węgla organicznego jest większy niż 40%.

W wyniku prowadzonego procesu powstaje stabilizat, który klasyfikowany jest jako odpad o kodzie 19 05 99 (inne nie wymienione odpady). Odpad taki może być składowany bezpośrednio na składowisku odpadów po osiągnięciu wymaganych parametrów. W przypadku możliwości jego wykorzystania w obrębie składowisk odpadów w dalszym procesie odpad ten jest waloryzowany na sicie 20 mm. W wyniku tego procesu wydzielana jest frakcja <20 mm o kodzie 19 05 03 lub ex19 05 99. Pozostała część (frakcja >20 mm) o kodzie ex19 05 99 zostaje unieszkodliwiona na składowisku odpadów.

## Instalacja biologicznego przetwarzania odpadów - po rozbudowie

Przebieg procesu biologicznej stabilizacji będzie przebiegał:

- w zamkniętych boksach, zapewniających hermetyzację przebiegu procesu,
- z aktywnym napowietrzaniem,
- z systemem ujmowania i oczyszczania powietrza procesowego,
- z systemem nawilżania i ujmowania odcieków,
- z możliwością zawracania wody procesowej,
- z systemem monitoringu i kontroli procesu przynajmniej w zakresie temperatury.

Warunkiem przeniesienia procesu na plac dojrzewania będzie osiągnięcie poziomu stabilizacji odpadów, mierzonego parametrem  $AT_4 < 20 \text{ mg O}_2/\text{g s.m.}$  Zakład i boksy zwymiarowane są w sposób zapewniający osiągnięcie ww. parametru w każdych warunkach meteorologicznych i o każdej porze roku.

Podstawowe powierzchnie technologiczne instalacji:

- plac manewrowy przed boksami,
- boksy żelbetowe z dachami i bramami membranowymi pracujące w podciśnieniu,
- biofiltr,
- wentylatorownia,
- wiata i plac przesiewania,
- plac dojrzewania,
- magazyny wsadu i gotowych produktów.

Podstawowy wariant eksploatacji instalacji polegać będzie na stabilizacji frakcji organicznej odpadów komunalnych. Frakcja organiczna z odpadów komunalnych wydzielana jest na sicie w sortowni odpadów (część mechaniczna). Jest to frakcja o granulacji  $< 80 \text{ mm}$  i stanowi ona szacunkowo 50% strumienia odpadów komunalnych, jaki wchodzi do części mechanicznej.

Z sita frakcja organiczna transportowana będzie z wykorzystaniem zakrytego taśmociągu do boksów biologicznego przetwarzania. Każdy boks to niezależny moduł z własną szczelną posadzką, własnym systemem napowietrzania podposadzkowego i wentylacji (odbiór powietrza znad przyzmy), systemem ujęcia i zbierania odcieków, sondą pomiaru temperatury. Boksy będą zadane dachem membranowym, pod którym podwieszona będzie instalacja nawadniania. Każdy boks zamykany będzie bramą membranową. Boksy pracować będą w podciśnieniu. Dzięki temu całe powietrze procesowe ujęte będzie systemem wentylacyjnym, skąd kierowane będzie na płuczkę wodną, a z niej do oczyszczania w biofiltrze. Frakcja organiczna trafiać będzie do boksu buforowego, a z niego transportowana będzie z wykorzystaniem ładowarki czołowej do boksu przetwarzania.

Po wypełnieniu się boksu brama będzie zamykana i rozpoczyna się proces. W materiał wbita będzie lanca pomiaru temperatury. Odczyt temperatury jest wskaźnikiem zaawansowania przebiegu procesu i na jego podstawie operator może programować cykle napowietrzania i nawilżania materiału. Optymalna temperatura przebiegu procesu to około  $65^\circ\text{C}$ . Wyższe temperatury występują w materiale krótkotrwale i nie mają wpływu na jakość prowadzenia procesu. Dłużej utrzymująca się wyższa temperatura ( $> 75^\circ\text{C}$ ), świadczy o braku wody i o tym, że zamiast procesu stabilizacji tlenowej mamy do czynienia z procesem suszenia biologicznego.

Po około tygodniu procesu materiał wymaga przerzucenia. Przerzucenie polega na wyładowaniu jednego boksu i ponownym załadowaniu boksu tą samą szarżą materiału.

Przerzucanie wykonywane będzie z wykorzystaniem ładowarki czołowej.

Zgodnie z prawem (rozporządzenie w sprawie MBP), proces intensywnej stabilizacji musi przebiegać w systemie zamkniętym przez co najmniej 2 tygodnie oraz do osiągnięcia stabilności wyrażonej parametrem  $AT_4$  na poziomie  $< 20 \text{ mg O}_2/\text{g s.m.}$  W budowanej instalacji zakłada się prowadzenie procesu w systemie zamkniętym przez 4 tygodnie z każdorazowym przerzuceniem materiału po jednym tygodniu prowadzenia procesu. Zarządzający instalacją może skrócić lub wydłużyć czas przetrzymania materiału w boksach w zależności od potrzeb i możliwości spełnienia ww. parametru.

Po zakończeniu procesu intensywnej stabilizacji w boksach, materiał będzie przewożony, z wykorzystaniem ładowarki czołowej, na plac dojrzewania. Na placu tym usypywane będą przyzmy odpadów. Plac będzie utwardzony i skanalizowany oraz poprowadzone będą w nim kanały napowietrzania. Napowietrzanie placu będzie w systemie pozytywnym, co oznacza, że powietrze jest włączane. Na placu pracować będzie przerzucarka. Materiał będzie przerzucany

wg uznania operatora. Zalecane jest przerzucenie co najmniej raz w tygodniu. Proces dojrzewania trwać będzie około 6 tygodni i ma za zadanie doprowadzenie odpadów do pełnej stabilności biologicznej mierzonej parametrami AT4 TOC i LOI (wartości dla poszczególnych parametrów regulowane są zapisami rozporządzenia w sprawie MBP).

Po zakończeniu procesu materiał podlega konfekcjonowaniu - może zostać przesiany na sicie o okach o średnicy 20 mm w celu uzyskania frakcji 19 05 03 lub ex 19 05 99 <20mm, znajdującej zastosowanie w obrębie kwatery składowiska odpadów oraz frakcji ex 19 05 99 >20 mm, która jako stabilizat podlega unieszkodliwianiu przez składowanie."

otrzymuje nowe brzmienie:

### „3.2.1.1. Opis procesu technologicznego

Biologiczne przetwarzanie odpadów w postaci frakcji <80 mm prowadzone będzie poprzez stabilizację tlenową – proces unieszkodliwiania D8.

Odpady w postaci frakcji <80 mm, wydzielonej podczas mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych dostarczane są bezpośrednio z hali mechanicznego przetwarzania odpadów do tunelu logistycznego (buforowego) za pomocą podajnika taśmowego. W tunelu buforowym następuje zebranie odpowiedniej partii (szarży), która następnie za pomocą ładowarki przemieszczona zostaje do wybranego boksu.

Załadunek pojedynczego boksu może nastąpić do wysokości 3,0 m. W zależności od składu dostarczonych odpadów wysokość załadunku boksu może się zmieniać: w przypadku drobnych odpadów (problemy z odpowiednim napowietrzaniem wsadu) wysokość ta musi być niższa. Standardowo dla obliczeń wydajności instalacji zakłada się wysokość załadunku  $h=2,5m$

W przypadku zbyt niskiej wilgotności odpady są nawadniane za pomocą dysz zainstalowanych w stropie każdego z tuneli do osiągnięcia wilgotności na poziomie 45-55%. Opady mogą być nawadniane odciekami, wodą ze zbiornika na wodę procesową, wodą deszczową lub wodą czystą.

Następnie odpady poddane są intensywnej stabilizacji tlenowej. W pierwszych 14 dniach następuje stabilizacja intensywna, podczas której następuje szybki rozkład frakcji organicznej oraz higienizacja wsadu (wysoka temperatura procesu na poziomie ok. 65°C).

W kolejnych 10 dniach następuje dalszy rozkład materii organicznej. Temperatura stopniowo obniża się, a procesy rozkładu ulegają spowolnieniu. Odpad przetwarzany jest w boksach do czasu osiągnięcia stabilności.

Ze względu na spadek porowatości wsadu konieczne jest jego okresowe przerzucenie. Odbywa się to poprzez wyładunek i ponowny załadunek wsadu, przemieszczając go ładowarką kołową z boksu do boksu. Przerzucanie odbywa się z reguły raz na tydzień w zgodzie z planem załadunków i rozładunków poszczególnych boksów.

W celu przerzucenia materiału konieczne jest uprzednie zwolnienie kolejnego boksu i przygotowanie go do ponownego zapełnienia.

Cały proces stabilizacji jest na bieżąco monitorowany przez pomiar temperatury w przetwarzanym materiale. Ilość powietrza doprowadzanego do boksu może być odpowiednio dopasowana do danej fazy przetwarzania dzięki wentylatorowi o regulowanej częstotliwości.

Odpady uznaje się za ustabilizowane w przypadku, gdy spełniają następujące parametry zgodnie z aktualnie obowiązującymi przepisami prawnymi.:

- wartość AT4 jest mniejsza niż 10 mg O<sub>2</sub>/g suchej masy lub
- straty prażenia stabilizatu są mniejsze niż 35% suchej masy, a zawartość węgla organicznego jest mniejsza niż 20% suchej masy lub
- ubytek masy organicznej w stosunku do masy organicznej w odpadach mierzony stratą prażenia lub zawartością węgla organicznego jest większy niż 40%.

W wyniku prowadzonego procesu powstaje stabilizat, który klasyfikowany jest jako odpad o kodzie 19 05 99 (inne nie wymienione odpady). Odpad taki może być składowany bezpośrednio na składowisku odpadów po osiągnięciu wymaganych parametrów. W przypadku możliwości jego wykorzystania w obrębie składowisk odpadów w dalszym procesie odpad ten jest waloryzowany na sicie 20 mm. W wyniku tego procesu wydzielana jest frakcja <20 mm o kodzie 19 05 03. Pozostała część (frakcja >20 mm) o kodzie 19 05 99 zostaje unieszkodliwiona na składowisku odpadów.

Instalacja biologicznego przetwarzania odpadów - po rozbudowie

Przebieg procesu biologicznej stabilizacji będzie przebiegał:

- w zamkniętych boksach, zapewniających hermetyzację przebiegu procesu,
- z aktywnym napowietrzaniem,
- z systemem ujmowania i oczyszczania powietrza procesowego,
- z systemem nawilżania i ujmowania odcieków,
- z możliwością zawracania wody procesowej,
- z systemem monitoringu i kontroli procesu przynajmniej w zakresie temperatury.

Warunkiem przeniesienia procesu na placę dojrzwania będzie osiągnięcie poziomu stabilizacji odpadów, zgodnie z aktualnie obowiązującymi przepisami prawnymi. Zakład i boksy zwymiarowane są w sposób zapewniający osiągnięcie ww. parametru w każdych warunkach meteorologicznych i o każdej porze roku.

Podstawowe powierzchnie technologiczne instalacji:

- plac manewrowy przed boksami,
- boksy żelbetowe z dachami i bramami membranowymi pracujące w podciśnieniu,
- biofiltr,
- wentylatorownia,
- wiata i plac przesiewania,
- plac dojrzwania,
- magazyny wsadu i gotowych produktów.

Podstawowy wariant eksploatacji instalacji polegać będzie na stabilizacji frakcji organicznej odpadów komunalnych. Frakcja organiczna z odpadów komunalnych wydzielana jest na sicie w sortowni odpadów (część mechaniczna). Jest to frakcja o granulacji <80mm i stanowi ona szacunkowo 50% strumienia odpadów komunalnych, jaki wchodzi do części mechanicznej.

Z sita frakcja organiczna transportowana będzie z wykorzystaniem zamkniętego taśmociągu do boksów biologicznego przetwarzania. Każdy boks to niezależny moduł z własną szczelną posadzką, własnym systemem napowietrzania podposadzkowego i wentylacji (odbiór powietrza z nadpryzmy), systemem ujęcia i zbierania odcieków, sondą pomiaru temperatury. Boksy będą zadaszone dachem membranowym, pod którym podwieszona będzie instalacja nawadniania. Każdy boks zamykany będzie bramą membranową. Boksy pracować będą w podciśnieniu. Dzięki temu całe powietrze procesowe ujęte będzie systemem wentylacyjnym, skąd kierowane będzie na płuczkę wodną, a z niej do oczyszczania w biofiltrze. Frakcja organiczna trafić będzie do boksów buforowych, a z nich transportowana będzie z wykorzystaniem ładowarki czołowej do boksu przetwarzania. Po wypełnieniu się boksów bramy będą zamykane i rozpoczyna się proces. W materiał wbite będą sondy pomiaru temperatury. Odczyt temperatury jest wskaźnikiem zaawansowania przebiegu procesu i na jego podstawie operator może programować cykle napowietrzania i nawilżania materiału. Optymalna temperatura przebiegu procesu to około 65°C. Wyższe temperatury występują w materiale krótkotrwale i nie mają wpływu na jakość prowadzenia procesu. Dłużej utrzymująca się wyższa temperatura (>75°C), świadczy o braku wody i o tym, że zamiast procesu stabilizacji tlenowej mamy do czynienia z procesem suszenia biologicznego.

Po około tygodniu procesu materiał wymaga przerzucenia. Przerzucenie polega na wyładowaniu jednego boksów i ponownym załadowaniu boksów tą samą szarżą materiału.

Przerzucanie wykonywane będzie z wykorzystaniem ładowarki.

W budowanej instalacji zakłada się prowadzenie procesu w systemie zamkniętym przez 4 tygodnie z każdorazowym przerzuceniem materiału po jednym tygodniu prowadzenia procesu.

Zarządzający instalacją może skrócić lub wydłużyć czas przetrzymania materiału w boksach w zależności od potrzeb i możliwości spełnienia ww. parametru.

Po zakończeniu procesu intensywnej stabilizacji w boksach, materiał będzie przewożony, z wykorzystaniem ładowarki, na plac dojrzwania. Na placu tym usypywane będą pryzmy odpadów. Plac będzie utwardzony i skanalizowany oraz poprowadzone będą w nim kanały napowietrzania. Napowietrzanie placu będzie w systemie pozytywnym, co oznacza, że powietrze jest włączane. Na placu pracować będzie przetrucarka. Materiał będzie przerzucany wg uznania operatora. Zalecane jest przerzucenie co najmniej raz w tygodniu. Proces dojrzwania trwać będzie około 6 tygodni i ma za zadanie doprowadzenie odpadów

do pełnej stabilności biologicznej mierzonej parametrami AT4 TOC i LOI.

Po zakończeniu procesu materiał podlega konfekcjonowaniu - może zostać przesiany na przesiewaczu o okach o średnicy 20 mm w celu uzyskania frakcji 19 05 03 < 20mm, znajdującej zastosowanie w obrębie kwatery składowiska odpadów oraz frakcji 19 05 99 > 20 mm, która jako stabilizat podlega unieszkodliwianiu przez składowanie."

**XLI. W części III. „Gospodarka odpadami”, punkcie 3. „Miejsce i metody przetwarzania odpadów, ze wskazaniem procesu przetwarzania oraz opis procesu technologicznego z podaniem rocznej mocy przerobowej instalacji lub urządzenia”, w podpunkcie 3.2. „Biologiczne przetwarzanie”, 3.2.2. „Opis procesu technologicznego – biosuszenie”**

o brzmieniu:

„3.2.2. Opis procesu technologicznego – biosuszenie

W tych samych boksach instalacji biologicznego przetwarzania prowadzony może być proces biosuszenia. Proces ten prowadzony jest w celu zwiększenia efektywności produkcji odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania (19 12 10).

Do procesu biosuszenia kierowany może być odpad zmieszany (20 03 01), bądź też wstępnie przetworzony mechanicznie (19 12 12). Suszone mogą też być gotowe odpady przeznaczone do termicznego przekształcania (19 12 10) w celu poniesienia wartości opałowej.

Proces trwa co najmniej 7 dni. W procesie wykorzystywany jest system napowietrzania, lecz wyłączone jest nawilżanie. Po osiągnięciu pożądanych parametrów, podsuszony odpad kierowany jest pod kodem 19 05 01 na linię przetwarzania mechanicznego, na której wysortowane zostają surowce wtórne oraz frakcja wysokokaloryczna.

Pozostałość traktowana jest jak frakcja podsitowa 19 12 12 i musi ponownie zostać skierowana do procesu biologicznej stabilizacji jak w wariantcie podstawowym eksploatacji instalacji."

otrzymuje nowe brzmienie:

„3.2.2. Opis procesu technologicznego – biosuszenie

W tych samych boksach instalacji biologicznego przetwarzania prowadzony może być proces biosuszenia. Proces ten prowadzony jest w celu zwiększenia efektywności produkcji odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania (19 12 10).

Do procesu biosuszenia kierowany może być odpad zmieszany (20 03 01), bądź też wstępnie przetworzony mechanicznie (19 12 12). Suszone mogą też być gotowe odpady przeznaczone do termicznego przekształcania (19 12 10) w celu poniesienia wartości opałowej.

Proces trwa co najmniej 7 dni. W procesie wykorzystywany jest system napowietrzania, lecz wyłączone jest nawilżanie. Po osiągnięciu pożądanych parametrów, podsuszony odpad kierowany jest pod kodem 19 05 01 na linię przetwarzania mechanicznego, na której wysortowane zostają surowce wtórne oraz frakcja wysokokaloryczna.

Pozostałość traktowana jest jak frakcja podsitowa 19 12 12 i musi ponownie zostać skierowana do procesu biologicznej stabilizacji jak w wariantcie podstawowym eksploatacji instalacji.

W tym wariantcie nie będą wytwarzane odpady o kodzie 19 05 01, a jedynie odpady klasyfikowane jako: 19 12 02 w ilości 2 000 Mg/rok, 19 12 03 w ilości 2 000 Mg/rok, 19 12 10 w ilości 30 000 Mg/rok, 19 12 12 w ilości 20 000 Mg/rok."

**XLII. Pozostałe punkty decyzji pozostają bez zmian.**

---

**Uzasadnienie**



pełnomocnik Miejskiego Przedsiębiorstwa Gospodarki Komunalnej Sp. z o.o. z siedzibą w Katowicach przy ul. Obroki 140 zwrócił się z wnioskiem z dnia 15 kwietnia 2016r., z uzupełnieniami w sprawie zmiany decyzji nr 260/OS/2016 Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 21 stycznia 2016r. udzielającej pozwolenia zintegrowanego dla instalacji Zakładu Odzysku i Unieszkodliwiania Odpadów przy ul. Milowickiej 7a w Katowicach.

Przedmiotowa instalacja kwalifikuje się do rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości zgodnie z punktem 5 podpunktem 3) lit. b) załącznika rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014r. poz., 1169). Zgodnie z § 3 ust. 1 pkt. 80 rozporządzenia Rady ministrów z dnia 9 listopada 2010r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (tj. Dz. U. 2016.71), przedmiotową instalację należy uznać za przedsięwzięcie mogące potencjalnie znacząco oddziaływać na środowisko. Jednak z uwagi na fakt, że uchwałą nr IV/25/2/2012 Sejmiku Województwa Śląskiego z dnia 24 sierpnia 2012r. w sprawie wykonania „Planu gospodarki odpadami dla województwa śląskiego 2014”, Sejmik Województwa Śląskiego nadał instalacji MBP, Zakład Odzysku i Unieszkodliwiania Odpadów przy ul. Milowickiej 7a w Katowicach status Regionalnej, biorąc pod uwagę art. 378 ust. 2a pkt 3 ustawy Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity Dz. U. z 2016r. poz. 672 ze zm.), zatem organem właściwym do wydania niniejszej decyzji jest marszałek województwa.

Z tytułu ww. wniosku Spółka wniosła opłatę rejestracyjną na konto Narodowego Funduszu Ochrony Środowiska i Gospodarki Wodnej w kwocie: 6.000,00 PLN.

Prowadzący instalację nie wystąpił z wnioskiem o wyłączenie z udostępnienia publicznego części dokumentacji załączonej do podania zgodnie z art. 16 ustawy z dnia 3 października 2008r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (tj. z 2016r. Dz. U. poz. 353 ze zm.)

Do wniosku dołączono decyzję nr 42/S/14 Prezydenta Miasta Katowice znak: KŚ-III.6220.60.2014.JŻ z dnia 12 lipca 2014r., o środowiskowych uwarunkowaniach orzekającą o braku potrzeby przeprowadzenia oceny oddziaływania na środowisko dla planowanego przedsięwzięcia mogącego potencjalnie znacząco oddziaływać na środowisko pn. „Rozbudowa Zakładu Odzysku i unieszkodliwiania Odpadów w Katowicach przy ul. Milowickiej 7A”, (działka nr 366/47).

Przedmiotowa dokumentacja wymagała złożenia wyjaśnień i uzupełnień w zakresie określonym w wezwaniu z dnia 12 lipca 2016r. , nr pisma: OS-PZ.KW-00512/16 oraz w ustaleniach z oględzin dokonanych przez przedstawicieli tut. urzędu w dniu 3 listopada 2016r. na terenie przedmiotowej instalacji. Przedłożona dokumentacja została uzupełniona przez pełnomocnika Miejskiego Przedsiębiorstwa Gospodarki Komunalnej Sp. z o.o. w Katowicach pismami z dnia 28 lipca 2016r., z dnia 9 sierpnia 2016r. i z dnia 9 grudnia 2016r. oraz pismem Miejskiego Przedsiębiorstwa Gospodarki Komunalnej Sp. z o.o. z dnia 9 sierpnia 2016r., znak: DP/BS/2066/2016r.

Postanowieniem nr 549/OS/2016 Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 4 sierpnia 2016r., nr pisma: OS-PZ.KW-00592/16 zgodnie z wnioskiem z dnia 28 lipca 2016r. Pana Marcina Jęsko - pełnomocnika Miejskiego Przedsiębiorstwa Gospodarki Komunalnej Sp. z o.o. w Katowicach zostało zawieszono postępowanie administracyjne w sprawie zmiany decyzji nr 260/OS/2016 Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 21 stycznia 2016r. udzielającej pozwolenia zintegrowanego dla instalacji Zakładu Odzysku i Unieszkodliwiania Odpadów Zlokalizowanej w Katowicach przy ul. Milowickiej 7a eksploatowanej przez Miejskie Przedsiębiorstwo Gospodarki Komunalnej Sp. z o.o. w Katowicach.

Postanowieniem nr 812/OS/2016 Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 21 września 2016r.,

nr pisma: OS-PZ.KW-00698/16, na wniosek - pełnomocnika Miejskiego Przedsiębiorstwa Gospodarki Komunalnej Sp. z o.o. w Katowicach zostało podjęte zawieszono postępowanie w cyt. wyżej sprawie zmiany decyzji nr 260/OS/2016 Marszałka Województwa Śląskiego.

Do wniosku dołączono Analizę możliwości zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko dla Zakładu Odzysku i unieszkodliwiania Odpadów przy ul. Milowickiej 7a w Katowicach”, w podsumowaniu, którego zawarto następującą treść cyt.: „Pomimo iż eksploatacja instalacji obejmuje wykorzystywanie i uwalnianie substancji powodujących ewentualne ryzyko, nie stwierdzono możliwości zanieczyszczenia gleby, ziemi ani wód gruntowych na terenie Zakładu w trakcie normalnej eksploatacji. Ryzyko związane z wystąpieniem awarii skutkującej zanieczyszczeniem ziemi, gleby lub wód gruntowych także zostało ograniczone do minimum. W związku z powyższym należy uznać za niemożliwe aby w praktyce spowodowały one wystąpienie skażenia gleby lub wód podziemnych, dlatego raport początkowy w chwili obecnej nie jest wymagany.

W przypadku podjęcia kolejnych działań w przyszłości zmierzających do zmiany sposobu funkcjonowania Zakładu, przeprowadzona zostanie ponowna ocena potrzeby przygotowania raportu początkowego”

Marszałek Województwa Śląskiego ogłoszeniem z dnia 21 października 2016r. nr sprawy: OS-PZ.7222.00047.2016 poinformował o zamieszczeniu w publicznie dostępnym wykazie danych cyt. wyżej wniosku z dnia 15 kwietnia 2016r., a także o możliwości wnoszenia uwag i wniosków w terminie 21 dni od ukazania się ogłoszenia. Przedmiotowe ogłoszenie umieszczono na tablicy ogłoszeń i stronie internetowej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Śląskiego, a także na tablicy ogłoszeń Urzędu Miasta w Katowicach oraz w pobliżu instalacji przy ul. Milowickiej 7a. W terminie 21 dni od ogłoszenia (licząc od umieszczenia ogłoszenia na tablicy ogłoszeń w Urzędzie Miasta w Katowicach) nie wniesiono żadnych uwag i wniosków do sprawy.

Zakres zmian decyzji obejmował gospodarkę odpadami, ochronę powietrza i ochronę przed hałasem.

W zakresie **ochrony powietrza** zgodnie z wnioskiem dokonano zmian zapisów treści decyzji Nr 260/OS/2016, udzielającej pozwolenia zintegrowanego w części I. **„Rodzaj i parametry instalacji”**, w punkcie 6. **„Charakterystyka źródeł emisji substancji do powietrza.”**, w podpunkcie 6.1. **„Źródła emisji do powietrza.”** oraz w części II. **„Sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości”** w punkcie 1. **„W zakresie ochrony powietrza”**. Wprowadzone zmiany nie powodują zmian rodzajów i ilości emitowanych substancji do powietrza z instalacji.

W zakresie **ochrony przed hałasem** w niniejszej decyzji zweryfikowano ilość oraz lokalizację parametrów akustycznych źródeł hałasu. Ponowna analiza oddziaływania hałasu wykazała, że funkcjonowanie instalacji nie będzie powodować przekroczenia standardów jakości środowiska w zakresie hałasu. Na terenach chronionych akustycznie zlokalizowanych w pobliżu instalacji tj. terenach zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej oraz terenach rekreacyjno – wypoczynkowych dopuszczalne poziomy hałasu ustalone dla pory dziennej i nocnej określone na podstawie rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. Nr 120, poz. 826) nie zostaną przekroczone.

W zakresie **gospodarki odpadami** w niniejszej decyzji dokonano następujących zmian:

- Zmiany w funkcjonowaniu linii sortowniczej odpadów komunalnych oraz linii doczyszczania odpadów selektywnie zebranych wraz z obróbką wstępną odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania.
- Zmiany wydajności procesu przetwarzania frakcji organicznej zmieszanych odpadów komunalnych w bioreaktorach i na placu dojrzwania z 60 000 Mg/rok na 50 000 Mg/rok.
- Rezygnacja z konieczności prowadzenia badań materiału poddawanego procesowi stabilizacji po fazie intensywnej (proces w reaktorach), przy jednoczesnym utrzymaniu warunków uznania odpadu za stabilizat po fazie dojrzwania na placu do osiągnięcia AT4 < 10 mgO2/g s.m.

- Uporządkowanie opisu technologii prowadzenia procesu stabilizacji frakcji organicznej zmieszanych odpadów komunalnych oraz prowadzenia procesu kompostowania odpadów biodegradowalnych w tym odpadów zielonych.
- Uporządkowanie opisu dotyczącego mechanicznego przetwarzania odpadów.
- Zmiany zapisów dotyczących rodzajów i ilości odpadów przewidzianych do przetwarzania i wytwarzania w ramach eksploatacji instalacji.

Obecnie na terenie Zakładu Odzysku i Unieszkodliwiania Odpadów do przetwarzania odpadów selektywnie zebranych jak i zmieszanych odpadów komunalnych wykorzystywana jest sortownia odpadów komunalnych zmieszanych i selektywnie zebranych o wydajności 65 000 Mg/rok. W przypadku odpadów komunalnych instalacja ta pozwala na mechaniczne przetworzenie odpadów polegające na wydzieleniu surowców wtórnych, frakcji wysokoenergetycznej, frakcji 0-80 mm kierowanej do tej pory do przetworzenia biologiczno-mechanicznego w instalacji MUT-DANO a także frakcji powyżej 80 mm stanowiącej balast.

W związku z prowadzonymi pracami polegającymi na rozbudowie Zakładu Odzysku i Unieszkodliwiania Odpadów w Katowicach rozbudowana i zmodernizowana zostanie instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych tj. instalacja MUT-DANO. Po rozbudowie wydajność części mechanicznej wynosić będzie 100 000 Mg/rok a części biologicznej 60 000 Mg/rok. Tym samym docelowo istniejąca sortownia wykorzystywana będzie głównie do doczyszczania odpadów selektywnie zebranych. Natomiast zmieszane odpady komunalne przetwarzane będą na zmodernizowanej i rozbudowanej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów.

Wnioskowane przez Zakład ww. zmiany zapisów w decyzji zostały uwzględnione w części „I. Rodzaj i parametry instalacji”, punkcie „1. Rodzaj prowadzonej działalności” i „3. Charakterystyka techniczna” oraz części „III. Gospodarka odpadami”, punkcie „1. Wytwarzanie odpadów”, „2. Przetwarzanie odpadów” i „3. Miejsce i metody przetwarzania odpadów, ze wskazaniem procesu przetwarzania oraz opis procesu technologicznego z podaniem rocznej mocy przerobowej instalacji lub urządzenia”, a sposób gospodarowania jest prawidłowy i zgodny z obowiązującymi przepisami w tym zakresie.

Ogłędzin instalacji dokonano 3 listopada 2016r., podczas postępowania z wniosku z dnia 15 kwietnia 2016r., złożonego przez - pełnomocnika Miejskiego Przedsiębiorstwa Gospodarki Komunalnej Sp. z o.o. w Katowicach, w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego dla instalacji Zakładu Odzysku i Unieszkodliwiania Odpadów przy ul. Miłowickiej 7a w Katowicach.

Pismem z 16 grudnia 2016r., znak: OS.PZ.7222.00047.2016 (OS-PZ.KW-01026/16), wnioskodawca został poinformowany o możliwości wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów oraz złożenia ewentualnych dodatkowych wyjaśnień w przedmiotowej sprawie zgodnie z art. 10 Kodeksu postępowania administracyjnego. W ustalonym terminie wnioskodawca nie skorzystał z przysługującego mu prawa do wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów w sprawie.

Zgodnie z art. 155 Kpa, decyzja ostateczna, na mocy której strona nabyła prawo, może być w każdym czasie, za zgodą strony, uchylona lub zmieniona przez organ, który ją wydał, jeżeli przepisy szczególne nie sprzeciwiają się zmianie takiej decyzji i przemawia za tym słuszny interes strony.

Przesłanki te zostały spełnione i w związku z tym orzeczono jak w sentencji.

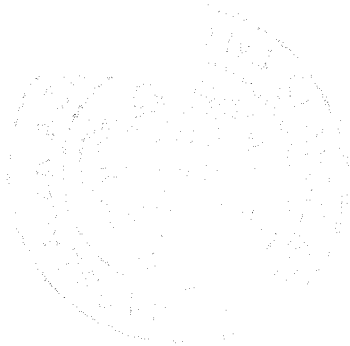
---

**Pouczenie**

Od niniejszej decyzji służy prawo wniesienia odwołania do Ministra Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Śląskiego w terminie 14 dni od dnia jej doręczenia.

Niniejsza decyzja nie zwalnia wnioskodawcy z obowiązku uzyskania innych uzgodnień, decyzji, pozwoleń i zezwoleń wymaganych odrębnymi przepisami.

*Uiszczono opłatę skarbową za zmianę pozwolenia zintegrowanego. Opłaty w wysokości 1005,50 PLN dokonano na konto Urzędu Miasta w Katowicach.*



z up. Marszałka Województwa  
Śląskiego  
Ewa Owczarek - Nowak  
Zastępca Dyrektora Wydziału Ochrony  
Środowiska