

Zielona Góra, dnia 23 czerwca 2015r.

DW.II.7222.54.2015

DECYZJA

Na podstawie art.155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (Dz.U. z 2013r., poz. 267 ze zm.) w związku z art. 214 ust.3, art.378 ust.2a pkt1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz.U. z 2013r. poz. 1232 ze zm.),

- po rozpatrzeniu wniosku Zakładu Zagospodarowania Odpadów Sp. z o.o. z siedzibą w m. Marszów 50A, gm. Żary z dnia 29 maja 2015r.

o r z e k a m

I. Zmieniam decyzję Marszałka Województwa z dnia 29 grudnia 2014r. znak: DW.II.7222.39.2014 - udzielającą pozwolenia zintegrowanego na eksploatację instalacji do składowania odpadów, o zdolności przyjmowania ponad 10 ton odpadów na dobę lub o całkowitej pojemności ponad 25.000 ton, z wyjątkiem składowisk odpadów obojętnych lub obiektów unieszkodliwiania odpadów wydobywczych,

- dla odpadów innych niż niebezpieczne z wyłączeniem działań realizowanych podczas oczyszczania ścieków komunalnych - do unieszkodliwiania o zdolności przetwarzania ponad 50 ton na dobę z wykorzystaniem obróbki biologicznej,

- dla odpadów innych niż niebezpieczne z wyłączeniem działań realizowanych podczas oczyszczania ścieków komunalnych - do odzysku lub kombinacji odzysku i unieszkodliwiania o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę z wykorzystaniem obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania zlokalizowanych w m. Marszów, gm. Żary - w następujący sposób:

1. W orzeczeniu decyzji punkt I otrzymuje następującą treść:

I. Ud z i e l a m pozwolenia zintegrowanego na eksploatację instalacji:

- do składowania odpadów, o zdolności przyjmowania ponad 10 Mg odpadów na dobę lub o całkowitej pojemności ponad 25 000 ton, z wyjątkiem składowisk odpadów obojętnych lub obiektów unieszkodliwiania odpadów wydobywczych,

- dla odpadów innych niż niebezpieczne z wyłączeniem działań realizowanych podczas oczyszczania ścieków komunalnych- do odzysku lub kombinacji odzysku i unieszkodliwiania

o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę z wykorzystaniem obróbki biologicznej i obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przetwarzania zlokalizowanych w m. Marszów, gm. Żary, prowadzącemu instalację

Zakładowi Zagospodarowania Odpadów Sp. z o. o.

z siedzibą Marszów 50A

68-200 Żary

2. Punkt 2.1. określający rodzaje instalacji wymagających uzyskania pozwolenia zintegrowanego, otrzymuje brzmienie:

2.1. Instalacje wymagające uzyskania pozwolenia zintegrowanego

- Do składowania odpadów, o zdolności przyjmowania ponad 10 ton odpadów na dobę lub o całkowitej pojemności ponad 25.000 ton, z wyjątkiem składowisk odpadów obojętnych lub obiektów unieszkodliwiania odpadów wydobywczych,
- Dla odpadów innych niż niebezpieczne z wyłączeniem działań realizowanych podczas oczyszczania ścieków komunalnych - do odzysku lub kombinacji odzysku i unieszkodliwiania o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę z wykorzystaniem następujących działań:
 - obróbki biologicznej,
 - obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania.

3. Punkt 3.3. charakteryzujący instalację dla odpadów innych niż niebezpieczne z wyłączeniem działań realizowanych podczas oczyszczania ścieków komunalnych- do odzysku lub kombinacji odzysku i unieszkodliwiania o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę z wykorzystaniem obróbki biologicznej i obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania, otrzymuje brzmienie:

3.3. Charakterystyka instalacji dla odpadów innych niż niebezpieczne z wyłączeniem działań realizowanych podczas oczyszczania ścieków komunalnych do odzysku lub kombinacji odzysku i unieszkodliwiania o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę z wykorzystaniem obróbki biologicznej i obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania.

Zakładana nominalna roczna zdolność przetwarzania instalacji z wykorzystaniem obróbki biologicznej wynosi 25 300 Mg/rok. Zakłada się, że instalacja w ciągu roku pracować będzie maksymalnie 345 dni. Wydajność instalacji, przy tych założeniach, wynosi **73,33 Mg/dobę**.

Zakładana nominalna wydajność instalacji z wykorzystaniem obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania wynosi 24 000 Mg/rok. Zakłada się, że instalacja w ciągu roku pracować będzie maksymalnie 250 dni. Wydajność instalacji, przy tych założeniach, wynosi **96 Mg/dobę**.

Segment mechaniczno-manualnej segregacji odpadów i przygotowania paliwa alternatywnego (część mechaniczna instalacji MBP, zwana dalej sortownią) składa się z pięciu podstawowych części:

- platformy przyjęcia odpadów wraz z preselekcją;
- stanowiska obróbki mechaniczno - manualnej odpadów;
- magazynu odpadów zielonych i biodegradowalnych zbieranych selektywnie;
- automatycznej stacji załadunkowej kontenerów paliwa alternatywnego i balastu;
- budynku socjalnego.

Procesy prowadzone w sortowni zapewniają wydzielenie następujących odpadów:

- surowców wtórnych przeznaczonych do przekazania odbiorcom zewnętrznym,
- odpadów ulegających biodegradacji przeznaczonych do dwustopniowej biostabilizacji tlenowej,
- frakcji energetycznej przeznaczonej do produkcji paliwa alternatywnego (RDF),
- balastu kierowanego na kwaterę składową.

W sortowni zaprojektowano następujące strefy:

- strefa przyjęcia odpadów komunalnych zmieszanych oraz odpadów opakowaniowych zbieranych selektywnie;
- strefa załadunku odpadów na linię technologiczną sortowni;
- strefa wydzielenia frakcji biodegradowalnych z systemem taśmociągów transportujących ją do segmentu stabilizacji tlenowej;
- strefy wydzielenia metali żelaznych i nieżelaznych;
- strefa wydzielenia i obróbki technologicznej surowców wtórnych;
- strefa odbioru paliwa z frakcji energetycznej;
- strefa wydzielenia balastu;
- strefa belowania surowców wtórnych i frakcji energetycznej odpadów;
- strefa przyjęcia odpadów biodegradowalnych zbieranych selektywnie i odpadów zielonych;
- zaplecze socjalne zapewniające zaspokojenie potrzeb w zakresie sanitarnym oraz socjalnym.

W sortowni zlokalizowano instalację segregacji mechaniczno-manualnej odpadów o następującej przepustowości minimalnej:

- dla odpadów komunalnych zmieszanych 46 000 Mg/rok przy pracy dwuzmianowej;
- dla odpadów opakowaniowych i surowców wtórnych pochodzących z selektywnej zbiórki 10 000 Mg/rok przy pracy dwuzmianowej;
- przygotowania paliwa alternatywnego (RDF) z frakcji energetycznej odpadów 24 000 Mg/rok przy pracy dwuzmianowej;
- dla odpadów zielonych i biodegradowalnych zbieranych selektywnie 4 000 Mg/rok;

Selektywnie zbierane szkło z podziałem na „bezbarwne” i „kolorowe” kierowane będzie do wydzielonej strefy przyjęcia na terenie ZZO poza segmentem mechaniczno-manualnej segregacji odpadów i przygotowania paliwa alternatywnego (segregacja ręczna z poziomu posadzki).

Urządzenia automatyki i sterowania sortowni są w pełni zintegrowane z urządzeniami automatyki i sterowania segmentu stabilizacji tlenowej. Do dyspozytorni przewidziana została transmisja danych wraz z wizualizacją procesu. Zapewniona została, pełna automatyka i sterowanie dla całego procesu sortowania.

Operacje technologiczne prowadzone w segmencie mechaniczno- manualnej segregacji odpadów i przygotowania paliwa alternatywnego

Segment mechaniczno - manualnej segregacji odpadów i przygotowania paliwa alternatywnego w przedmiotowym zakładzie funkcjonuje również jako część mechaniczna instalacji MBP dla przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych. Jest to część instalacji wspólna dla obu instalacji wymagających pozwolenia zintegrowanego tj. części biologicznej instalacji MBP, oraz instalacji przygotowania paliwa alternatywnego.

Strefa przyjęcia odpadów komunalnych zmieszanych oraz odpadów opakowaniowych zbieranych selektywnie

Zmieszane odpady komunalne dostarczane będą na teren ZZO specjalistycznymi samochodami do transportu odpadów. Pojazdy dostarczające odpady wjeżdżać będą do hali sortowni tyłem przez bramy wjazdowe, zlokalizowane w ścianie hali przyjęcia odpadów. Wykonano trzy bramy umożliwiające bezkolizyjne manewrowanie samochodami i ładowarką w trakcie rozładunku odpadów komunalnych zmieszanych oraz zbieranych selektywnie. Zakłada się możliwość jednoczesnego

rozładunku dwóch samochodów na platformie odpadów komunalnych zmieszanych w strefie przyjęcia odpadów.

Przywożone odpady komunalne zmieszane i ze zbiórki selektywnej wyładowywane będą na płytę wyładowniczą znajdującą się wewnątrz hali, na poziomie posadzki, w wydzielonych strefach przyjęcia odpadów.

W hali przewidziano boksy do przyjmowania następujących odpadów:

- komunalnych zmieszanych,
- tworzyw sztucznych zbieranych selektywnie,
- makulatury i kartonu zbieranych selektywnie.

Strefa przyjmowania odpadów komunalnych zmieszanych umożliwia wydzielenie odpadów wielkogabarytowych, które nie powinny trafić na linię sortowniczą i pozwala kierować je do punktu demontażu odpadów wielkogabarytowych lub do odpowiednich pojemników. W tej strefie prace będą wykonywane manualnie z poziomu posadzki.

Zgodnie z założeniami technologicznymi dla prawidłowej pracy instalacji wydzielone powinny zostać odpady przeszkadzające tj.: mineralne, budowlane, wielkogabarytowe, duże elementy metalowe.

Strefy przyjmowania odpadów zapewniają:

- możliwość rozładunku i czasowego buforowania odpadów komunalnych zmieszanych dowożonych przez okres 2 dni. W tym celu wykonano wydzieloną strefę przyjęcia odpadów zmieszanych o powierzchni 600 m² z wydzielonymi obszarami umożliwiającymi przyjęcie odpadów zmieszanych;
- możliwość rozładunku i czasowego buforowania odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki z podziałem na dwie frakcje w boksach w ilości minimum 100 m² dla każdej frakcji;
- możliwość rozładunku i czasowego buforowania rozdzielnie odpadów biodegradowalnych zbieranych selektywnie i odpadów zielonych. W tym celu zaprojektowano wydzielone strefy przyjęcia i czasowego (dopuszczalnego technologicznie) przetrzymania tych odpadów.

Przywożone zmieszane odpady komunalne i odpady ze zbiórki selektywnej wyładowywane będą na płytę wyładowniczą bufora odpowiedniego dla każdego rodzaju przywożonych odpadów.

Strefa załadunku odpadów na linię technologiczną sortowni

Po wstępnej preselekcji z odpadów tarasujących, odpady komunalne zmieszane podawane będą na instalację technologiczną sortowni z poziomu posadzki hali, za pomocą ładowarki kołowej, teleskopowej na otwieracz do worków. Dalej odpady kierowane będą przenośnikiem wznosząco-sortowniczym do kabiny wstępnej segregacji z trzema boksami sortowniczymi i sześcioma zsypani,

w której należy wydzielić z frakcji odpadów komunalnych zmieszanych: odpady niebezpieczne; duże metale, szkło; odpady budowlane; odpady tarasujące (wielkogabarytowe).

Strefa wydzielenia frakcji biodegradowalnych z systemem taśmociągów transportujących ją do segmentu stabilizacji tlenowej

Po wstępnej segregacji w kabinie preselekcji pozostałe zmieszane odpady komunalne zostaną przemieszczone przenośnikiem wznoszącym do sita bębnowego, obrotowego, dwusekcyjnego, o długości czynnej bębna sita (długość siewna) 12,0 m i średnicy bębna 3,0 m w celu rozdzielenia na trzy frakcje granulometryczne:

- frakcja podsitowa I (przesiew) 0-80mm – odbierana będzie spod sita obrotowego przenośnikiem podsitowym i dalej kierowana systemem przenośników do segmentu stabilizacji tlenowej;
- frakcja podsitowa II (przesiew) 80-250mm – odbierana będzie spod sita obrotowego przenośnikiem podsitowym i dalej kierowana systemem przenośników na linię segregacji mechaniczno – manualnej i przygotowania paliwa alternatywnego;
- frakcja nadsitowa (odsiew) >250mm – odbierana będzie spod sita obrotowego przenośnikiem sortowniczym i kierowana przez kabinę sortowniczą do dalszej obróbki frakcji nadsitowej.

Wydzielona w sicie obrotowym frakcja odpadów biodegradowalnych 0-80 mm odbierana będzie spod sita obrotowego przenośnikiem podsitowym i dalej kierowana przez przenośnik pośredni do separatora metali żelaznych, gdzie nastąpi odseparowanie metali żelaznych. Reszta materiału zostanie podana na taśmociąg rewersyjny i dalej do segmentu stabilizacji tlenowej lub do buforu materiału znajdującego się hali sortowni. Bufor ten przewidziany został w celu umożliwienia ciągłej pracy linii sortowniczej podczas opróżniania komór instalacji stabilizacji tlenowej.

W taśmociągu podającym do segmentu stabilizacji tlenowej – hala załadunku komór wykonano zabudowę modułu wagowego, w celu ciągłego pomiaru ilości frakcji kierowanej do procesu stabilizacji tlenowej.

Pozostałości materiału 0-40 mm wydzielonego z frakcji średniej (80-250 mm) za pomocą separatora balistycznego trafią na taśmociąg bananowy, a następnie do segmentu stabilizacji tlenowej. W zależności od zawartości frakcji organicznej materiał ten zostanie przekierowany jako balast do automatycznej stacji załadunkowej kontenerów lub doprowadzony do segmentu stabilizacji tlenowej w celu jego ustabilizowania.

Strefy wydzielenia metali żelaznych i nieżelaznych

Nad przenośnikiem pośrednim frakcji biodegradowalnej 0-80 mm oraz nad przenośnikiem zbierającym, odbierającym frakcję podsitową 80-250 mm wykonano separatory elektromagnetyczne zawieszane na konstrukcjach wsporczych. Separatory zapewnią wydzielenie metali żelaznych, które

trafią do odpowiednich pojemników usytuowanych pod separatorem. Wydzielone metale żelazne, będą transportowane do boksów magazynowych surowce wtórne, gdzie zostaną zmagazynowane do czasu ich zbycia.

Strefa wydzielenia i obróbki technologicznej surowców wtórnych

Wydzielona w sicie obrotowym frakcja odpadów 80-250 mm kierowana będzie na przenośnik podsitowy a dalej do separatora ferromagnetycznego. Kolejne w linii taśmociągi przekazywać będą frakcję odpadów na taśmociąg przyspieszający separatora optycznego NIR I. W tym miejscu nastąpi rozdział frakcji na tworzywa sztuczne i resztę odbieraną przez taśmociąg. Reszta ta przekazana zostaje na taśmociąg przyspieszający separatora optycznego NIR II .

Wydzielona pozytywnie na separatorze optycznym NIR II frakcja makulaturowa podawana będzie na taśmociąg sortowniczy, z którego w kabinie sortowniczej z trzema boksami sortowniczymi istnieje możliwość wysortowania frakcji papieru i kartonu oraz zanieczyszczeń. Odseparowane frakcje z boksów pod kabiną zostaną zepchnięte na taśmociąg kanałowy, a następnie taśmociągiem kanałowo-wznoszącym przekazane do prasy belującej, gdzie zostaną sprasowane w celu zmniejszenia objętości. Dodatkowo układ technologiczny zakłada opcjonalną możliwość podania zbuforowanej frakcji makulaturowej do przetworzenia biologicznego.

Taśmociąg sortowniczy z odseparowaną na separatorze balistycznym frakcją ciężką przechodzi przez kabinę sortowniczą z czterema boksami sortowniczymi z możliwością ustawienia w jednym z nich kontenera. W kabinach istnieje możliwość wysegregowania wybranych surowców wtórnych i gromadzenia ich w boksach pod kabiną: PS, PET mix, PET kolor, PET. Odseparowane frakcje z boksów pod kabiną mogą zostać zepchnięte na taśmociąg kanałowy, a następnie przekazane do prasy belującej gdzie zostaną sprasowane w celu zmniejszenia ich objętości. Frakcja może zostać również skierowana do produkcji paliwa alternatywnego. Podobnie przebiegać będzie proces sortowania surowców wtórnych z frakcji płaskiej/lekkiej wydzielonej na separatorze balistycznym.

Strefa wydzielenia balastu

W komorze separacyjnej separatora optycznego NIR II reszty po wysortowaniu frakcji surowcowej, następuje rozdział strumienia odpadów na papier i karton kierowany na przenośnik odbierający oraz pozostałą frakcję odpadów 80-250 mm bez tworzyw sztucznych i kartonu/papieru kierowany na przenośnik sortowniczy. Z tego taśmociągu w kabinie sortowniczej frakcji "reszty" z dwoma boksami sortowniczymi odseparowane zostają ręcznie pozostałości po RDF oraz pozostałe surowce wtórne. Pozostała frakcja podana zostanie poprzez taśmociąg przekazujący do separatora metali nieżelaznych. Podane zostaną one na taśmociąg podający do pojemnika 1,2 m³ na metale nieżelazne, reszta przekazana zostanie taśmociągiem wznoszącym do stacji załadunku kontenerów

z balastem (strefa odbioru balastu), znajdującymi się na zewnątrz hali. Ze stacji wypełnione kontenery będą naprzemiennie odbierane samochodem z urządzeniem hakowym i wywożone na kwatere składową.

Strefa belowania surowców wtórnych i frakcji energetycznej odpadów

Odpady surowcowe wysortowane w kabinach sortowniczych będą w miarę ich zapelniania kierowane na przenośnik kanałowy i przez taśmociąg wznoszący dalej do prasy belującej poziomej (z możliwością perforacji wybranych materiałów surowcowych - głównie PET - w perforatorze do butelek). Istnieje również możliwość podania na taśmociąg wznoszący, do prasy belującej, materiału zgromadzonego w buforze na frakcję energetyczną do produkcji RDF.

Strefa przyjęcia odpadów biodegradowalnych zbieranych selektywnie i odpadów zielonych

Odpady zielone zbierane selektywnie zostaną po przyjeździe na teren zakładu zmagazynowane w wydzielonym boksie przy hali sortowni, a następnie za pomocą ładowarki kołowej podane do rozdrabniacza I stopnia w celu rozdrobnienia do granulacji poniżej 250 mm. Następnie za pomocą linii taśmociągów rozdrobnione odpady zielone przekazane zostaną na taśmociąg przed separatorem magnetycznym i przetransportowane do procesu kompostowania.

3.3.1. Proces obróbki biologicznej odpadów

Wydzielona w sicie obrotowym frakcja odpadów biodegradowalnych 0-80 mm odbierana będzie spod sita obrotowego przenośnikiem podsitowym i dalej kierowana przez przenośnik pośredni do separatora metali żelaznych, gdzie nastąpi odseparowanie metali żelaznych. Reszta materiału zostanie podana na taśmociąg rewersyjny i dalej do segmentu stabilizacji tlenowej lub do buforu materiału znajdującego się hali sortowni. Bufor ten przewidziany został w celu umożliwienia ciągłej pracy linii sortowniczej podczas opróżniania komór instalacji stabilizacji tlenowej.

Materiał wsadowy podawany do instalacji stabilizacji tlenowej na terenie ZZO to:

- frakcja biodegradowalna 0-80 mm, wydzielona ze zmieszanych odpadów komunalnych (23 000 Mg/rok); maksymalna wydajność instalacji to 25 300 Mg/rok,
- odpady zielone i biodegradowalne zbierane selektywnie po ich mechanicznej obróbce w sortowni (4 000 Mg/rok), maksymalna wydajność instalacji to 4 400 Mg/rok, w tym:
- makulatura niekwalifikowana jako surowiec wtórny i/lub niespełniająca wymagań dla paliwa alternatywnego (RDF) wydzielona z frakcji średniej 80-250 mm i grubej >250 mm po jej mechanicznej obróbce w sortowni.

W segmencie stabilizacji tlenowej (I stopień stabilizacji tlenowej) zaprojektowano następujące ilości i funkcje komór stabilizacyjnych:

- sześć komór dla frakcji biodegradowalnej 0-80 mm, wydzielonej ze zmieszanych odpadów komunalnych (5 operacyjnych + 1 logistyczna);
- dwie komory na odpady zielone i biodegradowalne zbierane selektywnie (1 operacyjna + 1 logistyczna);
- jedna komora na makulaturę niekwalifikowaną jako surowiec wtórny i/lub niespełniająca wymagań dla paliwa alternatywnego (1 operacyjna).

Proces unieszkodliwiania D8, zakwalifikowany jako wymagający uzyskania pozwolenia zintegrowanego przebiega w sześciu komorach, gdzie unieszkodliwiania jest frakcja 0-80 m, wydzielona z odpadów zmieszanych komunalnych. Natomiast w pozostałych trzech komorach zachodzi proces odzysku R3.

Proces stabilizacji przebiega we wszystkich komorach jednakowo.

Opis przebiegu stabilizacji tlenowej (I i II stopnia)

Za pomocą linii taśmociągowej materiał wsadowy będzie dostarczony do segmentu stabilizacji tlenowej - hali wyładunku komór. Dalej przy pomocy przenośników rewersyjno-przejezdnych materiał zostanie przetransportowany do segmentu stabilizacji tlenowej - hali załadunku komór, z której zostanie skierowany do wnętrza danej komory, a dalej odebrany i równomiernie rozprowadzony wewnątrz komory. Biorąc pod uwagę równomierne warstwowe napełnienie materiałem wnętrza komór proces napowietrzania materiału może zostać rozpoczęty po zakończeniu rozprowadzenia pierwszej warstwy materiału. Taki tryb prowadzenia procesu umożliwi rozpoczęcie napowietrzania bez konieczności zapełnienia całej komory nie dopuszczając tym samym do ewentualnego rozpoczęcia procesu anaerobowego. W poprzek hali wyładunku komór segmentu intensywnej stabilizacji tlenowej zainstalowana została suwnica z wózkiem przejezdnym wraz z zintegrowanym systemem taśmociągów rewersyjnych umożliwiającą wjazd linii taśmociągów zabudowanych w wózku przejezdnym do wszystkich, ośmiu komór z osobna. Za pomocą niniejszej linii taśmociągów, zostanie umożliwione załadowywanie wszystkich komór w sposób w pełni automatyczny. Po automatycznym zlokalizowaniu suwnicy przed wybraną komorą stabilizacyjną, a następnie otwarciu jej bramy wózek przejezdny z zintegrowanym systemem taśmociągów rewersyjnych wjeżdżając do wnętrza komory odbierać będzie materiał dostarczany z taśmociągu, a następnie rozprowadzać go będzie warstwowo po całej powierzchni komory w sposób równomierny. Po zakończeniu procesu napełniania wózek przejezdny automatycznie wyjeżdża z komory, brama zostanie zamknięta, a następnie proces napowietrzania materiału zostanie zainicjowany manualnie.

Przerzucanie materiału podczas trwającego 21 dni dynamicznego procesu stabilizacyjnego będzie następowało jeden raz na siedem dni. Przerzucanie materiału realizowane będzie poprzez

rozładunek poszczególnych komór stabilizacji tlenowej za pomocą ładowarki kołowej, a następnie podanie tego materiału do kolejnej pustej komory w sposób automatyczny. W celu zapewnienia ciągłości procesu sortowania w sortowni podczas procesu przeładunku materiału został wykonany bufor retencyjny dla frakcji 0-80mm odpadów komunalnych zmieszanych o pojemności około 100 m³. Pojemność ta gwarantuje około 5-cio godzinną retencję materiału wsadowego do segmentu stabilizacji tlenowej.

Po zakończeniu trwającego 21 dni dynamicznego procesu stabilizacyjnego, materiał będzie wyładowywany z komór stabilizacyjnych. Wstępnie ustabilizowany materiał zostanie przetransportowany do przenośnika załadunkowego a następnie trafi on na plac dojrzwania biostabilizatu/kompostu (II stopień stabilizacji tlenowej). Podobnie jak w przypadku przeładunku materiału, w celu zapewnienia ciągłości procesu sortowania podczas procesu wyładunku frakcja 0-80 mm odpadów komunalnych zmieszanych trafi do bufora o pojemności 90 m³.

W przypadku odpadów zielonych selektywnie zebranych i innych bioodpadów załadunek/przeładunek/wyładunek materiału jest realizowany analogicznie jak w przypadku frakcji biodegradowalnej 0-80 mm z odpadów komunalnych zmieszanych.

Funkcją placu dojrzwania biostabilizatu/ kompostu jest prowadzenie procesu dojrzwania materiału wstępnie ustabilizowanego, pochodzącego z segmentu stabilizacji tlenowej w celu uzyskania parametrów umożliwiających składowanie materiału na kwaterze składowej i/lub produkcję kompostu.

Dojrzwanie (II stopień stabilizacji tlenowej) odpadów polegać będzie na leżakowaniu ustabilizowanego materiału w pryzmach na placu dojrzwania. Napowietrzanie ustabilizowanego materiału realizowane będzie poprzez jego cykliczne, okresowe przerzucanie. Przewidziano zastosowanie przerzucarki z bocznym wyrzutem na ciągniku. Ciągnik rolniczy z zamontowaną przerzucarką będzie najeżdżał na pryzmę dokonując przerzucania na bok, po czym po wycofaniu się dokona ponownego najazdu na kolejną pryzmę, przerzucając ją na bok w miejsce zwolnione przez uprzednio przerzuconą pryzmę. W ten sposób osiągnięty zostanie efekt pryzmy „płynącej”. Nawadnianie pryzm będzie realizowane w zależności od zapotrzebowania procesowego. Do nawadniania wykorzystywana będzie wyłącznie woda czysta ze zbiornika oczyszczonych wód deszczowych z funkcją ppoż. Wykonana powierzchnia placu dojrzwania stabilizatu/ kompostu gwarantuje prowadzenie dojrzwania w pryzmach w okresie 9 tygodni, który umożliwi doprowadzenie materiału do wymaganego parametru AT₄.

Proces dojrzewania będzie kontrolowany za pomocą sond z wielopunktowym pomiarem temperatury.

Plac dojrzewania składa się z czterech osobnych stref operacyjnych:

- strefa przyjęcia materiału z segmentu stabilizacji tlenowej,
- strefa dojrzewania materiału,
- strefa waloryzacji stabilizatu/ kompostu,
- strefa tymczasowego selektywnego składowania kompostu.

W przypadku kompostowania odpadów zielonych i biodegradowalnych zbieranych selektywnie przewiduje się otrzymanie kompostu użytkowego, który będzie wykorzystywany do tworzenia wewnątrzakładowych terenów zielonych i zadarniania rekultywowanych obszarów kwatery składowej lub sprzedawany. Przed rozprowadzeniem kompostu będzie on tymczasowo składowany w strefie tymczasowego selektywnego składowania kompostu.

Parametry techniczne prowadzenia procesu stabilizacji tlenowej:

Napowietrzanie stabilizowanego materiału

W każdej posadzce komory został wykonany niezależny system napowietrzający, umożliwiający prowadzenie procesu napowietrzania stabilizowanego materiału. System napowietrzania został wykonany w sposób gwarantujący równomierny przepływ powietrza na całej powierzchni komory, w całej objętości stabilizowanego materiału. Kierunek napowietrzania stabilizowanego materiału będzie z dołu do góry. Proces czyszczenia dysz po opróżnieniu komór będzie prowadzony w sposób manualny poprzez personel obsługujący.

Nawilżanie stabilizowanego materiału

W każdej komorze stabilizacji tlenowej został wykonany system nawilżania wsadu. Do nawilżania stabilizowanego materiału w pierwszej kolejności zostaną użyte odcieki i skropliny z procesu stabilizacji odpadów, zbieranych do systemu kanalizacji technologicznej procesu stabilizacji tlenowej.

W drugiej kolejności wykorzystywane będą ścieki technologiczne pochodzące z hali wyładunkowej komór. W przypadku niedostatecznej ilości tych wód przewidziano zastosowanie wód deszczowych ze zbiornika oczyszczonych wód deszczowych z funkcją ppoż. oraz ze studni zlokalizowanej na terenie ZZO. W przypadku komór kompostujących odpady zielone i biodegradowalne zbierane selektywnie została przewidziana oddzielna instalacja zraszania wyłącznie dla wód czystych pochodzących ze zbiornika oczyszczonych wód deszczowych z funkcją przeciwpożarową oraz studni głębinowej. Ilość

doprowadzanych wód do systemu zraszania materiału w komorach będzie automatycznie mierzona i regulowana z poziomu systemu procesu.

Maszynownia i biofiltr

Procesy napowietrzania i nawadniania w komorach stabilizacji tlenowej sterowane są z poziomu maszynowni. Zastosowano wyposażenie każdej komory stabilizacji tlenowej w oddzielny moduł powietrza obiegowego z wentylatorem napowietrzającym. Każdy moduł podłączony jest do dwóch centralnych kanałów powietrznych – centralnego kanału powietrza świeżego oraz centralnego kanału powietrza poprocesowego. Obydwa kanały znajdują się w pomieszczeniu maszynowni i są zlokalizowane za modułami komór stabilizacyjnych. W kanale wywiewnym każdej komory znajduje się układ zabezpieczenia zapobiegający powstaniu zbyt wysokiego podciśnienia w systemie wentylacji procesowej. Powietrze odlotowe każdej pojedynczej komory jest, w razie potrzeby, mieszane z powietrzem świeżym czerpanym z obszaru hali wyładunkowej a następnie jest ono ponownie doprowadzane do stabilizowanego materiału. Nadwyżka powietrza odlotowego jest odprowadzana poprzez kanał wywiewny do miejsca obróbki powietrza odlotowego (płuczka, biofiltr).

Powietrze pobierane z pozostałych obszarów instalacji:

- strefy przyjęcia odpadów komunalnych zmieszanych i zbieranych selektywnie;
- strefy przyjęcia odpadów zielonych;
- punktowych stref z instalacji sortowni;

będzie odprowadzane bezpośrednio do biofiltra.

Funkcją biofiltra jest oczyszczenie i dezodoryzacja powietrza procesowego. Powietrze będzie doprowadzone do biofiltra systemem rurociągów poprzez płuczkę i oczyszczane w trakcie przechodzenia przez warstwę filtracyjną. Strumień powietrza z segmentu stabilizacji tlenowej mieszany z pozostałymi strumieniami powietrza doprowadzanego do biofiltra trafi do nawilżacza powietrza (płuczka), stanowiącego element biofiltra. Po wyjściu z płuczki nawilżone powietrze transportowane będzie do złoża filtra biologicznego. Podczas przenikania zanieczyszczonego powietrza przez złożo czynne następować będzie jego dezodoryzacja. Zostanie zapewnione mierzenie, rejestracja oraz przetwarzanie za pośrednictwem centralnego komputera sterującego następujących parametrów eksploatacyjnych (wartości pomiarowe):

- temperatura płuczki;
- wartość pH perkolatu płuczki;
- strata ciśnienia na płuczce;
- temperatura złoża biofiltra;
- całkowity strumień objętości powietrza;

- temperatury przed płuczką i filtrem biologicznym;
- wilgotność powietrza przed filtrem biologicznym;
- poziomy napełniania zbiorników;
- stany funkcjonalne urządzeń;
- stany awaryjne;
- meldunki operacyjne.

Specyfikacja techniczna biofiltra:

- przepustowość: od 65 650 m³/h do 119 800 m³/h,
maksymalnie 133 250 m³/h;
- liczba segmentów: 2;
- powierzchnia czynna (łącznie): 2 x około 550,0 m² = 1 100,00 m²;
- wysokość złoża: minimum 1,5 m;
- objętość czynna filtra: około 2 200,0 m³,
- materiał: zrębki drzewne,
- obciążenie powierzchni filtra: maksymalnie 120 m³/m²*h.

System odprowadzania ścieków przemysłowych

Do podłogi napowietrzającej podłączony jest centralny kanał odprowadzający wodę procesową w taki sposób, aby umożliwić odprowadzenie całej zawartości wody przesiąkającej przez materiał stabilizacyjny. Centralny kanał odwadniający podłączony jest w przedniej oraz tylnej części każdego modułu komór w sposób łączący wszystkie reaktory ze sobą. Ścieki przemysłowe powstające podczas procesu stabilizacji/kompostowania zostaną wstępnie oczyszczone za pomocą sita łukowego, a następnie odprowadzone do zbiornika dwukomorowego ścieków przemysłowych.

Dwukomorowy zbiornik podziemny o łącznej pojemności 600 m³ zlokalizowano pod obiektem maszynowni. Zbiornik wykonano jako monolityczny, dwukomorowy, żelbetowy, zamknięty, z betonu hydrotechnicznego. Zbiornik służy do gromadzenia ścieków pochodzących z segmentu stabilizacji tlenowej, w tym: komór stabilizacji tlenowej; biofiltra; placu dojrzewania kompostu/ biostabilizatu.

Przed włączeniem kanalizacji ścieków przemysłowych z placu dojrzewania kompostu/ biostabilizatu do wewnętrznej sieci kanalizacji w segmencie stabilizacji tlenowej zainstalowano zbiornik sedymentacyjny. W każdej komorze zbiornika przewidziano wykonanie osobnych pompowni.

3.3.2. Proces obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania

Strefa odbioru paliwa z frakcji energetycznej jest jedną z stref segmentu mechaniczno-manualnej segregacji odpadów i przygotowania paliwa alternatywnego. Frakcje energetyczne zgromadzone w przenośnikach buforowych będą wykorzystywane do produkcji paliwa alternatywnego. Poprzez taśmociąg wznoszący frakcje te zostaną skierowane na linię przygotowania paliwa alternatywnego RDF i poprzez taśmociągi podane do rozdrabniacza II stopnia, gdzie następuje rozdrobnienie frakcji energetycznej do wymiaru ziarna 30 mm. Z rozdrabniacza II stopnia paliwo alternatywne kierowane będzie przez układ taśmociągów do automatycznej stacji załadunku kontenerów na paliwo alternatywne. W opisanym układzie taśmociągów istnieje możliwość ominięcia rozdrabniarki II stopnia (na wypadek jej awarii/lub braku odbiorców paliwa) i przekazania nierozdrobnionej frakcji energetycznej za pomocą taśmociągu rewersyjnego na taśmociąg ładujący kontenery dla paliwa alternatywnego.

Dodatkową frakcją, z której można uzyskać paliwo alternatywne jest frakcja rozdrobniona w rozdrabniaczu I stopnia. W rozdrabniaczu tym istnieje możliwość rozdrobnienia frakcji energetycznych z dwóch źródeł (jako uzdatnienie frakcji paliwa alternatywnego wydobytego z odpadów komunalnych zmieszanych):

- frakcja nadgabarytowa pochodząca z sita obrotowego po przejściu przez kabinę sortowniczą (posiadająca trzy boksy z możliwością ustawienia kontenerów hakowych dla wysortowanych frakcji, taśmociągiem, przez układ taśmociągów trafia do rozdrabniacza I stopnia, a stamtąd po rozdrobnieniu może zostać skierowana na linię frakcji 80-250 mm przed separatorem metali żelaznych lub na linię przygotowania paliwa alternatywnego na taśmociąg);
- frakcja energetyczna podawana do rozdrabniarki I stopnia za pomocą ładowarki kołowej następnie podawana na linię przygotowania paliwa alternatywnego na taśmociąg.

Czasowe magazynowanie wysortowanego i przetworzonego paliwa alternatywnego przed jego dystrybucją do odbiorców odbywać się będzie w siedmiu boksach. W pięciu boksach magazynowane będzie paliwo alternatywne dowożone z hali sortowni, punktu demontażu odpadów wielkogabarytowych oraz stacji kruszenia. Natomiast w pozostałych dwóch z obszaru waloryzacji kompostu.

Boksy wykonano jako zadaszony w konstrukcji stalowej. Dach wykonany został z blachy stalowej ocynkowanej powlekanej powłoką z tworzywa sztucznego. Posadzka w boksach wykonana została jako łatwo zmywalna, o spadku około 1,5 cm/1m w kierunku na zewnątrz boksów. Pionowe, zewnętrzne i wewnętrzne krawędzie ścian boksów zabezpieczono przed skutkami uderzenia sprzętem przeładunkowym odbojnikami mocowanymi w podłożu. Powyżej ścian murowanych

do wysokości zadaszania wykonano stałą przegrodę transparentną w celu likwidacji skutków rozwiewania luzem złożonego rozdrobnionego paliwa alternatywnego. Do boksów dowożone będzie paliwo alternatywne wysortowane w segmencie mechaniczno-manualnej segregacji odpadów i przygotowania paliwa alternatywnego.

4. Punkt 5.1 określający rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do unieszkodliwiania w procesie D5, w sposób nieselektywny na wydzielonych polach składowych nr 1 i nr 2 i nr3, otrzymuje brzmienie:

5.1. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do unieszkodliwiania w procesie D5, w sposób nieselektywny na wydzielonych polach składowych nr 1 i nr 2 i nr3:

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Ilość odpadów [Mg/rok]
POLE NIESELEKTYWNEGO SKŁADOWANIA NR 1			
1.	04 01 01	Odpady z mizdrowania (odzierki i dwoiny wapniowe)	5 000
2.	04 01 02	Odpady z wapnienia	5 000
3.	04 01 05	Brzezka garbująca niezawierająca chromu	5 000
4.	04 01 09	Odpady z polerowania i wykańczania	5 000
5.	04 02 09	Odpady materiałów złożonych (np. tkaniny impregnowane, elastomery, plastomery)	5 000
6.	04 02 20	Odpady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 04 02 19	5 000
7.	04 02 21	Odpady z nieprzetworzonych włókien tekstylnych	5 000
8.	04 02 22	Odpady z przetworzonych włókien tekstylnych	5 000
9.	04 02 80	Odpady z mokrej obróbki wyrobów tekstylnych	5 000
10.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	5 000
11.	16 01 12	Okładziny hamulcowe inne niż wymienione w 16 01 11	5 000
12.	16 01 17	Metale żelazne	5 000
13.	16 01 18	Metale nieżelazne	5 000
14.	16 01 19	Tworzywa sztuczne	5 000
15.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	5 000
16.	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03 i 16 03 80	5 000
17.	16 11 02	Węglpochodne okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 01	5 000
18.	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	5 000
19.	16 11 06	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05	5 000
20.	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	5 000
21.	16 81 02	Odpady inne niż wymienione w 16 81 01	5 000
22.	16 82 02	Odpady inne niż wymienione w 16 82 01	5 000
23.	17 01 80	Usunięte tynki, tapety, okleiny itp.	5 000

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Ilość odpadów [Mg/rok]
24.	17 01 82	Inne niewymienione odpady	5 000
25.	17 02 01	Drewno	5 000
26.	17 02 02	Szkło	5 000
27.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	5 000
28.	17 03 80	Odpadowa papa	5 000
29.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	5 000
30.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	5 000
31.	17 08 02	Materiały budowlane zawierające gips inne niż wymienione w 17 08 01	5 000
32.	17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03	5 000
33.	20 03 02	Odpady z targowisk	5 000
34.	20 03 03	Odpady z czyszczenia ulic i placów	5 000
POLE NIESELEKTYWNEGO SKŁADOWANIA NR 2			
35.	ex 19 05 99	Inne niewymienione odpady – stabilizat (frakcja powyżej 20 mm)	6 157
36.	19 05 99	Inne niewymienione odpady (stabilizat)	15 394
37.	19 09 04	Zużyty węgiel aktywny	15 000
38.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (frakcja balastu z przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych, wydzielona w kabinie sortowniczej Nr 4 i po doczyszczeniu w separatorze metali nieżelaznych)	7 675
39.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki inne niż wymienione w 19 12 11 (frakcja balastu odpadów selektywnie zbieranych, wydzielona w kabinie sortowniczej Nr 4 i separatorze metali nieżelaznych)	190
40.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (frakcja balastu po przetworzeniu odpadów wielkogabarytowych)	200
41.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (frakcja balastu z przetwarzania gruzu budowlanego)	2 050
42.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	15 000
43.	20 02 03	Inne odpady nieulegające biodegradacji	5 000
44.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	5 000
45.	ex 20 03 99	Odpady komunalne niewymienione w innych podgrupach (odpady inne niż zmieszane odpady komunalne)	5 000
POLE NIESELEKTYWNEGO SKŁADOWANIA nr 3			
46.	19 01 12	Żużle i popioły paleniskowe inne niż wymienione w 19 01 11	3 000
Maksymalna łączna ilość odpadów przewidziana do unieszkodliwienia poprzez składowanie nie przekroczy			20 000

5. Punkt 6.4., określający rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do przetwarzania w segmencie mechaniczno- manualnej segregacji odpadów i przygotowania paliwa alternatywnego, w procesie R12, otrzymuje brzmienie:

6.4. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do przetwarzania w segmencie mechaniczno- manualnej segregacji odpadów i przygotowania paliwa alternatywnego, w procesie R12.

Lp.	Kody odpadów	Rodzaje odpadów	Ilość [Mg/rok]
I	Dopuszczone do przetworzenia odpady inne niż zmieszane komunalne		
1	04 02 09	Odpady materiałów złożonych (np. tkaniny impregnowane, elastomery, plastomery)	5 000
2	04 02 21	Odpady z nieprzetworzonych włókien tekstylnych	5 000
3	04 02 22	Odpady z przetworzonych włókien tekstylnych	5 000
4	04 02 99	Inne niewymienione odpady	5 000
5	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	5 000
6	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	5 000
7	15 01 03	Opakowania z drewna	5 000
8	15 01 04	Opakowania z metalu	5 000
9	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	5 000
10	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	5 000
11	15 01 07	Opakowania ze szkła	5 000
12	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	5 000
13	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	5 000
14	16 01 19	Tworzywa sztuczne	5 000
15	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	5 000
16	17 01 80	Usunięte tynki, tapety, okleiny itp.	5 000
17	17 02 01	Drewno	5 000
18	17 02 03	Tworzywa sztuczne	5 000
19	17 03 80	Odpadowa papa	5 000
20	17 04 07	Mieszanki metali	5 000
21	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	5 000
22	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	5 000
23	20 01 01	Papier i tektura	5 000
24	20 01 02	Szkło	5 000
25	20 01 10	Odzież	5 000
26	20 01 11	Tekstylia	5 000
27	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	5 000
28	20 01 39	Tworzywa sztuczne	5 000
29	20 01 40	Metale	5 000
Łączna ilość odpadów innych niż zmieszane komunalne nie przekroczy			10 000
II	Dopuszczone do przetworzenia zmieszane odpady komunalne		
1	20 01 99	Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny	46 000

2	20 03 01	Niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne	46 000
3	20 03 99	Odpady komunalne niewymienione w innych podgrupach	46 000
Łączna ilość zmieszanych odpadów komunalnych nie przekroczy:			46 000

6. Punkt 6.7. określający rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do przetwarzania odpadów w procesie R12, w celu ich przygotowania do odzysku, w tym do recyklingu - produkcja paliwa alternatywnego, otrzymuje brzmienie:

6.7. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do przetwarzania odpadów w procesie R12, w celu ich przygotowania do odzysku, w tym do recyklingu - produkcja paliwa alternatywnego

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Ilość odpadów [Mg/rok]
1.	03 01 01	Odpady kory i korka	4 000
2.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	4 000
3.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	4 000
4.	07 02 15	Odpady z dodatków inne niż wymienione w 07 02 14	4 000
5.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	4 000
6.	12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	4 000
7.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	5 000
8.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	5 000
9.	15 01 03	Opakowania z drewna	5 000
10.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	5 000
11.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	5 000
12.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	5 000
13.	16 01 03	Zużyte opony	5 000
14.	16 01 19	Tworzywa sztuczne	5 000
15.	17 02 01	Drewno	4 000
16.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	5 000
17.	19 12 01	Papier i tektura	5 000
18.	ex19 12 01	Papier i tektura (rozdrobniona frakcja posortu makulaturowego z przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych, wydzielona na kabinie sortowniczej Nr 3)	1 775
19.	ex19 12 01	Papier i tektura (rozdrobniona frakcja posortu makulaturowego z przetwarzania odpadów selektywnie zbieranych, wydzielona na kabinie sortowniczej Nr 3)	125
20.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	5 000
21.	ex19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma (frakcja posortu tworzyw sztucznych z przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych, wydzielona w kabinie sortowniczej Nr 1 i 2)	8 909
22.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	5 000
23.	19 12 08	Tekstylia	5 000

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Ilość odpadów [Mg/rok]
24.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (rozdrobniona frakcja posortu wielkości poniżej 250 mm, z przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych, wydzielona w kabinie sortowniczej Nr 5)	5 113
25.	ex19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (frakcja energetyczna z przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych, wydzielona na kabinie sortowniczej Nr 4)	433
26.	ex19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (rozdrobniona frakcja posortu wielkości poniżej 250 mm, z przetworzenia odpadów selektywnie zbieranych, wydzielona w kabinie sortowniczej Nr 5)	500
27.	ex19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (frakcja energetyczna z przetworzenia odpadów selektywnie zbieranych, wydzielona na kabinie sortowniczej Nr 4)	75
28.	20 01 01	Papier i tektura	5 000
29.	20 01 10	Odzież	5 000
30.	20 01 11	Tekstylia	5 000
31.	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	5 000
32.	20 01 39	Tworzywa sztuczne	5 000
33.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	5 000
Maksymalna łączna ilość odpadów nie przekroczy:			24 000

II. Pozostałe ustalenia ww. decyzji pozostają bez zmiany.

Uzasadnienie

Zakład Zagospodarowania Odpadów Sp. z o.o. z siedzibą w m. Marszów 50A przedłożył wniosek przy piśmie z dnia 29 maja 2015r. o zmianę posiadanego pozwolenia zintegrowanego.

Przedmiotowa zmiana podyktowana jest koniecznością weryfikacji klasyfikacji instalacji wymagających uzyskania pozwolenia zintegrowanego. W związku z publikacją Ministerstwa Środowiska dotyczącą obowiązku uzyskania pozwolenia zintegrowanego dla instalacji MBP, na terenie zakładu eksploatowane są następujące instalacje:

- dla odpadów innych niż niebezpieczne z wyłączeniem działań realizowanych podczas oczyszczania ścieków komunalnych - do unieszkodliwiania o zdolności przetwarzania ponad 50 ton na dobę z wykorzystaniem obróbki biologicznej,

- dla odpadów innych niż niebezpieczne z wyłączeniem działań realizowanych podczas oczyszczania ścieków komunalnych - do odzysku lub kombinacji odzysku i unieszkodliwiania o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę z wykorzystaniem następujących działań:
 - obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania,
 - obróbki biologicznej.

Ponadto po kilkumiesięcznym okresie eksploatacji instalacji wprowadzono kilka zmian w sposobie jej funkcjonowania i gospodarowania odpadami.

W świetle powyższego stwierdzono, że aktualnie instalacja spełnia wymagania niezbędne do zmiany pozwolenia zintegrowanego, wobec czego orzeczono jak w sentencji.

Od niniejszej decyzji służy odwołanie do Ministra Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Lubuskiego w terminie 14 dni od dnia doręczenia decyzji. Odwołanie należy składać w dwóch egzemplarzach.

z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA
Jerzy Tonder
Zastępca Dyrektora Departamentu Rolnictwa,
Środowiska i Rozwoju Wsi

Otrzymują:

1. Zakład Zagospodarowania Odpadów Sp. z o.o.
Marszów 50A , 68-200 Żary
2. Minister Środowiska w Warszawie
ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa
3. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska w Zielonej Górze
ul. Siemiradzkiego 19, 65-231 Zielona Góra
4. 3x aa.