

ŚG-I-G.7222.16.2020/MB

DECYZJA

Na podstawie art. 104 § 1 i 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 roku Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2020 r. poz. 256 ze zm.), w związku z art. 378 ust. 2a pkt 3 ustawy Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2020 r. poz. 1219 ze zm.), po rozpatrzeniu wniosku z dnia 20 kwietnia 2020 roku:

**Przedsiębiorstwa Gospodarki
Komunalnej „SANIKO” Sp. z o. o.
ul. Komunalna 4
87-800 Włocławek**

w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 25 maja 2016 r., znak: ŚG-I-G.7222.14.2015/MB, udzielonego Przedsiębiorstwu Gospodarki Komunalnej „SANIKO” Sp. z o. o., ul. Komunalna 4, 87-800 Włocławek na prowadzenie instalacji wchodzących w skład Regionalnego Zakładu Utylizacji Odpadów Komunalnych w m. Machnacz, gm. Brześć Kujawski

o r z e k a m

zmienić za zgodą strony ustalenia pozwolenia zintegrowanego Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 25 maja 2016 r., znak: ŚG-I-G.7222.14.2015/MB w ten sposób, że:

- 1. Punkt II.7.2.** wym. decyzji (instalacja biologicznego przetwarzania odpadów) otrzymuje następujące brzmienie:

II.7.2. Instalacja biologicznego przetwarzania odpadów

W instalacji mogą być prowadzone następujące procesy:

- stabilizacja odpadów komunalnych (frakcja 0-80 mm) wydzielonych mechanicznie w sortowni z odpadów komunalnych zmieszanych – **w ilości ok. 22 000 Mg/rok** (ok. 60 Mg/dobę) – **proces D8** – proces będzie prowadzony w 10 spośród 14 bioreaktorów – stabilizacja jest elementem instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych (MBP).
- suszenie odpadów komunalnych (frakcja 0-80 mm) wydzielonych mechanicznie w sortowni z odpadów komunalnych zmieszanych – **w ilości ok. 35 000 Mg/rok** (ok. 100 Mg/dobę) – **proces R12** – proces będzie prowadzony zamiennie do procesu stabilizacji w 10 spośród 14 bioreaktorów – suszenie jest elementem instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych (MBP).
- suszenie odpadów komunalnych (frakcja >80 mm) wydzielonych mechanicznie w sortowni z odpadów komunalnych zmieszanych – zamiennie do procesu

- kompostowania – w ilości ok. 15 000 Mg/rok – proces R12 – proces będzie prowadzony w 4 spośród 14 bioreaktorów – jako instalacja do biosuszenia odpadów w celu produkcji paliwa alternatywnego.
- suszenie – zamiennie do procesu kompostowania (np. poza sezonem wegetacyjnym, z uwagi na brak odpadów zielonych i bioodpadów) – w ilości ok. 15 000 Mg/rok – proces R12 – proces będzie prowadzony w 4 spośród 14 bioreaktorów – jako instalacja do biosuszenia odpadów z rozbiórki przyzmy energetycznej.
 - kompostowanie selektywnie zebranych odpadów zielonych i innych bioodpadów oraz wytwarzanie z nich produktu o właściwościach nawozowych lub środków wspomagających uprawę roślin, spełniających wymagania określone w przepisach odrębnych, lub materiału po procesie kompostowania dopuszczonego do odzysku w procesie odzysku R10, spełniającego wymagania określone w przepisach wydanych na podstawie art. 30 ust. 4 ustawy o odpadach – w ilości ok. 13 000 Mg/rok – proces R3 – proces będzie prowadzony w 4 spośród 14 bioreaktorów – w tej części jest to instalacja do przetwarzania selektywnie zebranych odpadów zielonych i innych bioodpadów.

Stabilizacja odpadów (frakcja 0-80 mm)

Stabilizacja odpadów komunalnych wydzielonych mechanicznie w sortowni z odpadów komunalnych zmieszanych (frakcja 0-80 mm) jest końcową fazą mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów i stanowi biologiczną fazę procesu.

Odpady odsiane w sortowni na sicie, o frakcji <80 mm, trafiają do kontenerów, które przewożone są samochodem hutowym na plac instalacji biologicznego przetwarzania odpadów (część biologiczna MBP). Odpady są umieszczane w bioreaktorach za pomocą ładowarki. Bioreaktory są przykrywane membraną, a membrana jest mocowana do ścian bioreaktora, tak by zapewnić szczelność bioreaktora.

Faza intensywnej stabilizacji trwa ok. 35 dni. W tym okresie następuje znaczący wzrost temperatury do ok. 60-65 °C (wynik procesów egzotermicznych) i biologicznego rozkładu materii. Materiał jest napowietrzany (ok. 1 m³ powietrza na 1 m³ odpadów/godzinę). Proces jest monitorowany przez sondy temperatury oraz system komputerowy, aby zapewnić pełny rozkład i higienizację stabilizowanego materiału.

W okresie intensywnej stabilizacji odpady redukują swoją masę o ok. 15%. W czasie trwania procesu powstają odcieki, które są odprowadzane do szczelnego zbiornika o pojemności ok. 30 m³. Proces intensywnej stabilizacji jest prowadzony, aż do uzyskania AT4 < 20 mg O₂/g s.m.

Po okresie intensywnej stabilizacji następuje przerzucenie stabilizowanego materiału przy użyciu ładowarki (z bioreaktora do bioreaktora) i zaczyna się okres dojrzewania (ok. 35 dni) składający się z dwóch faz. Proces ten podobnie jak faza intensywna także jest prowadzony w bioreaktorach z napowietrzaniem pod membraną. Pozwala to na znaczące ograniczenie uciążliwości zapachowej.

Po pierwszej fazie dojrzewania, trwającej ok. 21 dni, stabilizowany odpad traci ok. 10% swojej masy i jest ponownie przerzucany z bioreaktora do bioreaktora. W drugiej fazie dojrzewania trwającej ok. 14 dni odpady tracą kolejne 10% masy (para wodna i ditlenek węgla). Po zakończeniu fazy dojrzewania, ustabilizowany odpad (kod 19 05 99) jeśli ma aktywność oddychania AT 4 < 10 mg O₂/g s.m., można usunąć go z bioreaktorów i poddać dalszym procesom przesiewania lub unieszkodliwianiu na składowisku odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne.

Stabilizat (kod 19 05 99) może być przesiewany na sicie o oczkach 20 mm w wyniku, czego powstaną dwie frakcje:

- <20 mm – klasyfikowane jako kod 19 05 03 – kompost nieodpowiadający wymaganiom w ilości ok. 45% masy,

- >20 mm – klasyfikowane jako kod 19 05 99 – stabilizat w ilości ok. 55% masy.

Suszenie odpadów komunalnych (frakcja 0-80 mm)

Suszenie odpadów komunalnych (frakcja 0-80 mm) wydzielonych mechanicznie w sortowni z odpadów komunalnych zmieszanych jest prowadzone zamiennie do procesu stabilizacji (w 10 spośród 14 bioreaktorów). Suszenie odpadów frakcji 0-80 mm jest dopuszczone jako inny rodzaj przetwarzania odpadów w ramach mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów. Instalacja do biologicznego przetwarzania, może pełnić szereg funkcji, w tym także suszenia odpadów. Nie jest wymagana jakakolwiek ingerencja w urządzenia lub technologię. Wystarczające jest zaprogramowanie systemu komputerowego instalacji na proces suszenia. Proces jest prowadzony w tych samych bioreaktorach, z wykorzystaniem membrany, co proces stabilizacji. Zasadniczą zmianą jest ilość powietrza włączana do bioreaktorów. W przykrytych membraną bioreaktorach można prowadzić proces suszenia, dzięki intensywnemu napowietrzaniu i odparowaniu nadmiaru wody. Faza suszenia trwa ok. 35 dni. W tym okresie następuje znaczący wzrost temperatury do ok. 65-70 °C. Materiał jest intensywnie napowietrzany (ok. 2-3 m³ powietrza na 1 m³ odpadów / godzinę). Proces jest monitorowany przez sondy temperatury oraz system komputerowy, aby zapewnić właściwą temperaturę i osuszenie materiału.

Nie jest wymagane przerzucanie z reaktora do reaktora, aczkolwiek w przypadku dużego zawilgocenia materiału, przerzucanie jest wykonywane. Suszenie frakcji <80 mm jest elementem instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych (MBP).

W wyniku przesiewania odpadów w sortowni, na sicie, wydzielana jest frakcja <80 mm (kod 19 12 12) zawierająca znaczne ilości odpadów ulegających biodegradacji. Odpady te są kierowane do instalacji biologicznego przetwarzania samochodem hakowym. Odpady są umieszczane w bioreaktorach za pomocą ładowarki. Bioreaktory są przykrywane membraną, a membrana jest mocowana do ścian reaktora, tak by zapewnić szczelność reaktora. W okresie suszenia odpady zredukują swoją masę o ok. 25%. W czasie trwania procesu mogą powstawać odcieki, lecz w bardzo niewielkiej ilości (z uwagi na odparowanie wody). Dla procesu suszenia, miernikiem jest jedynie wilgotność materiału. Po ok. 14 dniach, (jeśli osuszenie materiału będzie niewystarczające) materiał można przetrzucić z reaktora do reaktora. Próbkę „suszu” zostaną poddane badaniom przez operatora w celu ustalenia wilgotności materiału, która powinna być niższa niż 20%. Po zakończeniu procesu biosuszenia odpady (kod 19 05 01 – nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych) są przesortowane z wydzieleniem frakcji materiałowych:

- 19 12 01 Papier i tektura,
- 19 12 02 Metale żelazne,
- 19 12 03 Metale nieżelazne,
- 19 12 04 Tworzywa sztuczne i guma,
- 19 12 05 Szkło,
- 19 12 06* Drewno zawierające substancje niebezpieczne,
- 19 12 07 Drewno inne niż wymienione w 19 12 06,
- 19 12 08 Tekstylna,
- 19 12 10 Odpady palne (paliwo alternatywne),
- 19 12 11* Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne
- 19 12 12 Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11.

Fracje materiałowe będą kierowane do recyklingu (procesy R3, R4, R5) lub unieszkodliwiania (dot. odpadów niebezpiecznych).

Odpady palne (paliwo alternatywne) o kodzie 19 12 10, będą kierowane na linię do produkcji paliwa alternatywnego lub oddawane jako tzw. pre-RDF – dla których docelowy sposób zagospodarowania to proces R1 – wykorzystanie głównie jako paliwa lub innego środka wytwarzania energii.

Odpady resztkowe o kodzie 19 12 11* będą poddawane unieszkodliwianiu w instalacjach posiadających stosowne decyzje na przetwarzanie odpadów niebezpiecznych.

Odpady resztkowe o kodzie 19 12 12, frakcja <80 mm zawierająca odpady ulegające biodegradacji będzie przetwarzana wtórnie w procesie stabilizacji.

Suszenie odpadów komunalnych (frakcja >80 mm)

Suszenie odpadów komunalnych (frakcja >80 mm) wydzielonych mechanicznie w sortowni z odpadów komunalnych zmieszanych, przebiega tożsamo jak proces suszenia frakcji 0-80 mm. Proces jest prowadzony w zamkniętych reaktorach, przykrytych membraną. Proces może być prowadzony znacznie krócej z uwagi na znacznie mniejszą wilgotność materiału niż frakcja 0-80 mm. Proces suszenia prowadzi się przez ok. 7-21 dni, zależnie od poziomu wilgotności materiału, poddawanego suszeniu.

Suszenie odpadów frakcji >80 mm jest prowadzone w 4 bioreaktorach, zamiennie do procesu kompostowania, jako instalacja do biosuszenia odpadów w celu produkcji paliwa alternatywnego.

Suszenie odpadów wydobytych z przyzmy energetycznej

Proces biosuszenia będzie prowadzony w wydzielonych bioreaktorach (4 szt.) o konstrukcji i wyposażeniu takim samym jak dla wydzielonych odpadów komunalnych zmieszanych. Bioreaktory są wyposażone w system napowietrzania, odbioru odcieków i zamykane membraną. Odpady będą przewożone w kontenerach z istniejącej przyzmy energetycznej na plac, gdzie ładowarka będzie umieszczać odpady w bioreaktorach. W przykrytych membraną bioreaktorach zachodzić będzie proces suszenia, dzięki intensywnemu napowietrzaniu i odparowaniu nadmiaru wody. Proces suszenia trwa ok. 21 dni. Po tym okresie odpady klasyfikowane, jako 19 05 01 – nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych będą przesortowane.

Kompostowanie selektywnie zebranych odpadów zielonych i innych bioodpadów

W zakładzie prowadzony jest recykling odpadów biodegradowalnych zebranych w sposób selektywny w komposterze oraz w wydzielonych bioreaktorach (4 szt.). W obrębie bioreaktorów do kompostowania przewidziano zasilanie w czystą wodę, w celu nawilżania materiału. Odpady przed umieszczeniem w bioreaktorach zostają rozdrobnione (gałęzie, drewno) i wymieszane, w celu uzyskania jednolitej struktury. Następnie będą umieszczane w bioreaktorach za pomocą ładowarki. Bioreaktor jest przykrywany membraną. Proces składa się z dwóch faz: fazy kompostowania i fazy dojrzewania. Pierwszą fazą przebiega w bioreaktorach przez okres ok. 6 tygodni. Materiał w bioreaktorach jest napowietrzany i monitorowany (temperatura w bioreaktorach 55-65 °C). Podczas fazy intensywnego kompostowania, po ok. 3 tygodniach bioreaktor zostaje otwarty, a materiał przerzucony z rektora do bioreaktora. Po przerzuceniu bioreaktor zostaje ponownie zamknięty membraną na kolejne 3 tygodnie. W czasie trwania procesu powstają odcieki, które odprowadzone będą do szczelnego zbiornika przy instalacji.

Druga faza procesu prowadzona jest w pryzmach, usypanych na betonowym placu, w obrębie zadanej hali magazynowej (hala jest zlokalizowana obok instalacji biologicznego przetwarzania odpadów), z odbiorem odcieków, z mechanicznym przerzucaniem materiału przy pomocy ładowarki.

Po trwającej ok. 6 tygodni fazie dojrzewania kompost poddany jest przesianiu, w celu wydzielania zanieczyszczeń. Frakcja nadsitowa jest zawracana do procesu. Kompost jest poddawany okresowym badaniom w celu określenia czy spełnia wymagania dla nawozów lub środków wspomagających uprawę roślin.

Przystosowanie działań do warunków meteorologicznych

Podczas prowadzenia znaczących procesów technologicznych na otwartej przestrzeni należy uwzględnić aktualne i prognozowane warunki pogodowe.

Tworzenie lub przerzucanie pryzm, przesiewanie lub rozdrabnianie odpadów należy prowadzić podczas korzystnych warunków meteorologicznych:

- warunki bezwietrzne lub w czasie wiatru umiarkowanego (max. 29 km/h wg skali Beauforta),
- kierunek wiatru nie wpływa negatywnie na obiekty wrażliwe.

- 2. Dodać do punktu VIII.** wym. decyzji (ustalam rodzaje i ilości zanieczyszczeń pyłowych i gazowych dopuszczonych do wprowadzania do powietrza) poniższy zapis:

Określa się od 18 lipca 2022 r. poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL) w odniesieniu do emisji zorganizowanych pyłu i całkowitego LZO do powietrza z mechanicznego przetwarzania odpadów.

Źródła emisji zanieczyszczeń	Nazwa zanieczyszczenia	Poziom emisji
Hala sortowni odpadów (wentylatory wyciągowe)	Pył	max. 5 mg/Nm ³
	Całkowite LZO	max. 40 mg/Nm ³

- 3. Punkt XI.** wym. decyzji (określam sposoby osiągnięcia wymogów najlepszych dostępnych technik BAT) otrzymuje następujące brzmienie:

XI. Określam sposoby osiągnięcia wymogów najlepszych dostępnych technik (BAT)

Analiza spełnienia przez instalacje wchodzące w skład Regionalnego Zakładu Utylizacji Odpadów Komunalnych w m. Machnacz, gm. Brześć Kujawski, najlepszych dostępnych technik (BAT) została dokonana na podstawie przepisów w zakresie gospodarowania odpadami, tj. w szczególności:

- ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2020 r. poz. 797 ze zm.),
- rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 13 września 2013 r. w sprawie stwierdzenia kwalifikacji w zakresie gospodarowania odpadami (Dz. U. z 2013 r. poz. 1186),
- rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 kwietnia 2013 r. w sprawie składowisk odpadów (Dz. U. z 2013 r. poz. 523),
- rozporządzenia Ministra Gospodarki z dnia 16 stycznia 2015 r. w sprawie rodzajów odpadów, które mogą być składowane w sposób nieselektywny (Dz. U. z 2015 r. poz. 110),

- rozporządzenia Ministra Gospodarki z dnia 16 lipca 2015 r. w sprawie kryteriów oraz procedur dopuszczania odpadów do składowania na składowisku odpadów danego typu (Dz. U. z 2015 r. poz. 1277),
 - decyzji wykonawczej Komisji (UE)2018/1147 z dnia 10 sierpnia 2018 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/EU.
4. **Dodać do punktu XII.1.2.3.** wym. decyzji (monitoring emisji do powietrza) poniższy zapis:

Instalacja mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów

Obowiązuje od 18 sierpnia 2022 r.

Źródła emisji zanieczyszczeń	Zakres monitoringu	Norma	Częstotliwość pomiarów
Hala sortowni odpadów (wentylatory wyciągowe)	Pył	EN 13284-1	co najmniej raz na 6 miesięcy
	Całkowite LZO	EN 12619	

5. **Dodać punkt XII.1.2.5.** do wym. decyzji o następującym tytule i brzmieniu:

XII.1.2.5. Monitoring stanu i składu ścieków przemysłowych z instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych

Obowiązuje od 18 sierpnia 2022 r.

Lp.	Wskaźniki	Normy	Częstotliwość
1.	Arsen (As)*	Dostępne różne normy EN	Raz w miesiącu
2.	Kadm (Cd)*		
3.	Chrom (Cr)*		
4.	Miedź (Cu)*		
5.	Ołów (Pb)*		
6.	Nikiel (Ni)*		
7.	Rtęć (Hg)*		
8.	Cynk (Zn)*		

*jeśli dana substancja nie zostanie zidentyfikowana jako istotna w odprowadzanych ściekach monitoringu nie prowadzi się.

6. **Punkt XIV.** wym. decyzji (ocena zgodności z wymogami najlepszych dostępnych technik BAT) otrzymuje następujące brzmienie:

XIV. Ocena zgodności z wymogami najlepszych dostępnych technik BAT

Na podstawie przeprowadzonej oceny stwierdzam konieczność dostosowania instalacji wchodzących w skład Regionalnego Zakładu Utylizacji Odpadów Komunalnych

w m. Machnacz, gm. Brześć Kujawski do wymagań najlepszych dostępnych technik, określonych w Decyzji Wykonawczej Komisji (UE)2018/1147 z dnia 10 sierpnia 2018 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE, w poniższym zakresie:

- a) monitorować emisje do wody w zakresie i z częstotliwością określoną w BAT 7,
- b) monitorować emisję zorganizowaną do powietrza w zakresie i z częstotliwością określoną w BAT 8,
- c) monitorować emisję odorów zgodnie z BAT 10.

Określić termin dostosowania instalacji do nowych wymagań określonych w niniejszej decyzji do **18 sierpnia 2022 r.**

7. Pozostałe ustalenia decyzji Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 25 maja 2016 r., znak: ŚG-I-G.7222.14.2015/MB, pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

Przedsiębiorstwo Gospodarki Komunalnej „SANIKO” Sp. z o. o., ul. Komunalna 4, 87-800 Włocławek, wnioskiem z dnia 20 kwietnia 2020 r., znak: KBK.EJ.3971/2020 wystąpiła o zmianę pozwolenia zintegrowanego Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 25 maja 2016 r., znak: ŚG-I-G.7222.14.2015/MB, udzielonego na prowadzenie instalacji wchodzących w skład Regionalnego Zakładu Utylizacji Odpadów Komunalnych w m. Machnacz, gm. Brześć Kujawski.

Zgodnie z art. 378 ust. 2a pkt 3 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2020 r. poz. 1219 ze zm.), organem właściwym do wydania decyzji o zmianie pozwolenia zintegrowanego jest marszałek województwa.

Przedmiotem zmiany decyzji jest dostosowanie pozwolenia zintegrowanego do wymogów konkluzji BAT ustanowionych w Decyzji Wykonawczej Komisji (UE)2018/1147 z dnia 10 sierpnia 2018 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE.

Przeprowadzona przez tut. Organ analiza przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego w zakresie spełnienia przez instalację wymogów konkluzji BAT wykazała konieczność jego zmiany w zakresie: BAT 1, BAT 7, BAT 8, BAT 10, BAT 12, BAT 14, BAT 23 i BAT 37.

Po analizie kompletnego pod względem formalnym i merytorycznym wniosku stwierdzono, że Zarządzający wdrożył techniki i rozwiązania powodujące spełnienie przez instalację wymogów konkluzji w zakresie BAT 1, BAT 12, BAT 14, BAT 23 i BAT 37.

Niniejszą decyzją zobowiązano prowadzącego instalację do dostosowania w zakresie konkluzji dotyczących BAT w zakresie:

- monitorowania emisji do wody w zakresie i z częstotliwością określoną w BAT 7,
- monitorowania emisji zorganizowanej do powietrza w zakresie i z częstotliwością określoną w BAT 8,
- monitorowania emisji odorów zgodnie z BAT 10.

Instalacja mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów jest źródłem emisji zorganizowanej, tj. emisji z hali sortowni odpadów. W związku z powyższym niniejszą decyzją zmieniono zapisy pozwolenia w części określającej monitoring emisji do powietrza, poprzez zmianę częstotliwości wykonywanych badań w zakresie wskaźników wymienionych w BAT 8 i BAT 34, począwszy od dnia 18 sierpnia 2022 r.

Ponadto niniejszą decyzją zmieniono pozwolenie zintegrowane w części określającej monitoring wytwarzanych ścieków poprzez zmianę częstotliwości wykonywanych badań w zakresie wskaźników wymienionych w BAT 7, począwszy od dnia 18 sierpnia 2022 r.

Ze względu na fakt prowadzenia części procesów biologicznego przetwarzania na otwartej przestrzeni w celu ograniczenia emisji rozproszonych pyłów, odorów i bioaerozoli do powietrza zobowiązano prowadzącego instalację do dostosowania działań do panujących warunków meteorologicznych.

W celu zapobiegania występowania emisji odorów prowadzący instalację opracował plan zarządzania odorami stanowiący część systemu zarządzania środowiskowego.

Wnioskowana zmiana nie stanowi istotnej zmiany pozwolenia zintegrowanego w myśl art. 214 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2020 r. poz. 1219 ze zm.).

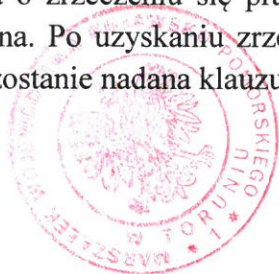
Zgodnie z art. 10 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2020 r. poz. 256 ze zm.), przed wydaniem decyzji zawiadomiono Wnioskodawcę o możliwości zapoznania się z materiałem dowodowym dotyczącym postępowania. Nie wniesiono w powyższej sprawie uwag.

Uwzględniając słuszny interes Strony orzeczono jak w sentencji.

P o u c z e n i e

Od niniejszej decyzji służy stronie odwołanie do Ministra Klimatu i Środowiska, za pośrednictwem Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego, w terminie 14 dni od daty jej doręczenia.

W trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania. Z dniem doręczenia Marszałkowi Województwa Kujawsko-Pomorskiego oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna. Po uzyskaniu zrzeczenia się prawa do wniesienia odwołania, na żądanie strony, decyzji zostanie nadana klauzula ostateczności.



z up. Marszałka Województwa
(1)
Małgorzata Walter
Dyrektor
Departamentu Środowiska

Otrzymują:

1. Przedsiębiorstwo Gospodarki Komunalnej „SANIKO” Sp. z o. o.
ul. Komunalna 4
87-800 Włocławek
2. aa

Do wiadomości:

1. Kujawsko-Pomorski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska
ul. P. Skargi 2
85-018 Bydgoszcz
2. Ministerstwo Klimatu i Środowiska
ul. Wawelska 52/54
00-922 Warszawa
(wersja elektroniczna decyzji)