

Toruń, dnia 20 lutego 2023 r.

ŚG-I-G.7243.2.11.2021

D E C Y Z J A

Na podstawie art. 104 § 1, art. 162 § 1 pkt 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 roku Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2022 r. poz. 2000 ze zm.) w związku z art. 48 pkt 3 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2022 r. poz. 699 ze zm.), art. 183 ust. 1, art. 184 ust. 1, art. 188 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2022 r. poz. 2556 ze zm.), art. 41 ust. 3 pkt 1 lit. a, art. 43 ust. 1 i 2 oraz art. 45 ust. 7 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2022 r. poz. 699 ze zm.), po rozpatrzeniu wniosku Miejskich Wodociągów i Kanalizacji w Bydgoszczy Sp. z o. o., o wydanie pozwolenia na wytwarzanie odpadów uwzględniającego wymagania przewidziane dla zezwolenia na zbieranie i przetwarzanie odpadów, na terenie oczyszczalni ścieków „FORDON” zlokalizowanej przy ul. Bora Komorowskiego 74A, 85-878 Bydgoszcz,

o r z e k a m

- I. udzielić Miejskim Wodociągom i Kanalizacji w Bydgoszczy Sp. z o. o., ul. Toruńska 103, 85-817 Bydgoszcz (NIP 5540309241, REGON 090563842) pozwolenia na wytwarzanie odpadów uwzględniającego wymagania przewidziane dla zezwolenia na zbieranie i przetwarzanie odpadów na terenie oczyszczalni ścieków „FORDON” zlokalizowanej przy ul. Bora Komorowskiego 74 A, 85-878 Bydgoszcz.**

Pozwolenie na wytwarzanie odpadów

- 1. Określić rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom**

Na terenie oczyszczalni ścieków „FORDON” zlokalizowane są następujące instalacje:

- 1) Oczyszczalnia ścieków:
 - a) oczyszczanie mechaniczne
 - b) oczyszczanie biologiczne
- 2) Instalacja Termicznego Przekształcania Osadów Ściekowych (ITPO)
 - a) Instalacja suszenia osadów ściekowych,
 - b) Instalacja spalania osadów ściekowych,
 - c) Instalacja odzysku ciepła,
 - d) Instalacja oczyszczania gazów odlotowych,
 - e) Poletko do magazynowania odpadów.

Oczyszczania ścieków

W oczyszczalni ścieków „FORDON” oczyszczane są ścieki komunalne powstające na terenie miasta Bydgoszczy z obszarów zlewni: Smukała Dolna, Piaski, Jachcice, Śródmieście, Zawisza, Bocianowo, Leśne, Bielawy, Skrzetuskie, Bartodzieje, Bydgoszcz Wschód, Fordon, Brdujście, Siernieczek, Myślęcinek, Rynkowo oraz gmin ościennych: Dobrcz, Osielsko i Dąbrowa Chełmińska.

Wielkość zlewni wynosi 261 000 RLM. Oczyszczanie ścieków odbywa się w procesach mechaniczno-biologicznych. Stabilizacja powstających w wyniku oczyszczania ścieków, osadów prowadzona jest w procesie fermentacji metanowej w wyniku którego powstający biogaz w pełni wykorzystywany jest na potrzeby własne oczyszczalni ścieków oraz Instalacji Termicznego Przekształcania Osadów.

Ścieki do Oczyszczalni dopływają grawitacyjnie kolektorem F do stanowiska kraty rzadkiej, gdzie zatrzymywane są duże zanieczyszczenia w nich płynące. Zanieczyszczenia te są usuwane z kraty za pomocą zgrzebła mechanicznego i transportowane przenośnikiem ślimakowym. Ścieki grawitacyjnie dopływają do budynku krat gęstych, gdzie na kratkach zatrzymywane są zanieczyszczenia o wymiarach większych od 6 mm. Zanieczyszczenia stałe zatrzymywane na kracie transportowane są przenośnikiem ślimakowym do praso-płuczki „skratek”. Po kracie ścieki przepływają przez piaskownik szczelinowy, w którym zatrzymywane są duże cząstki mineralne (piasek, gruz, żużel, itp.). Pozbawione tych zanieczyszczeń ścieki dopływają do centralnej przepompowni ścieków, skąd pompami zatapialnymi dostarczane są do komory wytłumiająco-rozdzielczej. W komorze tej następuje rozdział ścieków do trzech równoległe pracujących piaskowników o ruchu okrężnym cieczy, gdzie zatrzymywane są zawiesiny mineralne o gabarytach większych od 0,2 mm.

Zatrzymywany piasek w postaci pulpy piaskowej pompami zatapialnymi dostarcza się do budynku mechanicznego odwadniania piasku, gdzie na mechanicznych separatorach i płuczkach następuje płukanie i odwadnianie piasku. Ścieki pozbawione piasku dopływają do komory rozdzielczej, skąd kierowane są do równoległe pracujących osadników radialnych, w których następuje wydzielenie ze ścieków zawiesin łatwoopadających.

Ścieki po mechanicznym oczyszczeniu z osadników wstępnych odprowadzane są do komory rozdzielczej, gdzie następuje ich rozdział do czterech zablokowanych reaktorów biologicznych. Do komory rozdzielczej doprowadza się również przewód z cieczami osadowymi z zagęszczacza fermentera, zawierającymi lotne kwasy tłuszczowe. Zasadniczy proces oczyszczania ścieków odbywa się w czterech równoległe pracujących reaktorach biologicznych osadu czynnego. Ścieki wraz z osadem czynnym przepływają przez zmieniające się warunki tlenowe osadu czynnego, co stwarza wymagane warunki procesowe do biologicznego usuwania związków węgla, azotu i fosforu we wspólnym systemie przemian. W strefie beztlenowej ścieki wraz z osadem czynnym mieszane są mieszadłem mechanicznym. W warunkach beztlenowych bakterie mające zdolność do zwiększonego poboru fosforu uwalniają energię wysokoenergetycznych wiązań fosforanowych i pobierają przyswajalne dla siebie substancje pokarmowe. Substancje te wykorzystywane są do budowy masy komórkowej w warunkach tlenowych, pobierają wtedy znaczne ilości ortofosforanów wbudowując je w wysokoenergetyczne wiązania ortofosforanowe. Po strefie beztlenowej ścieki wraz z osadem czynnym dopływają do strefy denitryfikacji, gdzie również są mieszane za pomocą mieszadła mechanicznego. W strefie denitryfikacji (niedotlenionej) denitryfikowane są azotany do form azotu gazowego. Azotany do denitryfikacji dostarczane są za pośrednictwem recyrkulacji wewnętrznej ze strefy tlenowej. Ze strefy niedotlenionej ścieki wraz z osadem czynnym dopływają do strefy tlenowej (nitryfikacji), którą tworzą dwie szeregowo połączone komory. W strefie nitryfikacji zachodzi końcowy rozkład związków węgla i nitryfikacja związków azotu. Tlen do procesu oczyszczania ścieków dostarczany jest wraz ze sprężonym powietrzem dyfuzorami zamontowanymi na dnie komory. Powietrze dostarczane jest ze stacji dmuchaw przewodami. Po strefie nitryfikacji ścieki wraz z osadem czynnym dopływają do drugiej strefy denitryfikacji, gdzie zachodzi denitryfikacja azotanów, niedenitryfikowanych w pierwszej strefie. Źródłem węgla dla bakterii denitryfikacyjnych jest tu respiracja endogenna komórek bakterii heterotroficznych. Kolejno ścieki wraz z osadem czynnym dopływają do strefy napowietrzanej w celu przedmuchu powietrzem – wydzielenie do atmosfery gazowych form azotu, CO₂, itp. Z reaktorów biologicznych ścieki wraz z osadem czynnym dopływają do komory rozdzielczej, gdzie następuje rozdział

do trzech osadników wtórnych, w których następuje oddzielenie ścieków oczyszczonych od osadu biologicznego. Ścieki oczyszczone korytami zbiorczymi dopływają do kanału odprowadzającego ścieki oczyszczone do odbiornika (na kanale tym znajduje się komora pomiarowa ścieków oczyszczonych). Następnie poprzez komorę kaskadową i przepompownię przewałową ścieki dopływają do odbiornika rzeki Wisły.

Zgromadzony na dnie osadnika wtórnego osad biologiczny zgarniany jest zgarniaczem obrotowym do leja, skąd pod ciśnieniem słupa ścieków odprowadzany jest do przepompowni osadu powrotnego. Z przepompowni tej osad biologiczny dostarczany jest do czterech reaktorów biologicznych.

Z przepompowni odprowadza się również biologiczny osad nadmierny, który za pośrednictwem pompy dostarcza się do zbiornika osadu nadmiernego. Ze zbiornika, śrubowymi pompami osadu nadmiernego dostarczany jest do mechanicznych bębnowych zagęszczarek osadu. Zagęszczony mechanicznie osad dopływa do zbiorników czerpania zagęszczonego osadu biologicznego, stąd pompami śrubowymi dostarczany jest do wydzielonych zamkniętych komór. Osad wstępny zatrzymywany w osadnikach wstępnych dopływa grawitacyjnie do przepompowni osadu wstępnego.

Osad wstępny dostarczany jest do fermentera, gdzie zachodzi proces I i II fazy fermentacji metanowej (hydroliza i fermentacja kwaśna) w celu wytworzenia krótkołańcuchowych kwasów tłuszczowych niezbędnych (tzw. lotne kwasy tłuszczowe – LKT) w biologicznym procesie usuwania fosforu.

Z fermentera osad dopływa grawitacyjnie do zagęszczacza, w którym oddziela się osad od cieczy. Ciecze zawierające LKT doprowadza się do komory rozdzielczej przed reaktorami biologicznymi. Zagęszczony osad dostarczany jest do zbiornika czerpania osadu wstępnego zagęszczonego, skąd pompami śrubowymi doprowadza się go do komór fermentacyjnych. Część zagęszczonego osadu kierowana może być do przepompowni osadu wstępnego – jako recykulacja układu – łącznie ze świeżym osadem wstępnym dostarczany jest do fermentera. Osady powstające w procesie oczyszczania ścieków – osad wstępny i biologiczny nadmierny po procesie zagęszczania stabilizowane są w procesie fermentacji metanowej, prowadzonej w warunkach mezofilowych – temperatura procesu: 38°C.

Do procesu fermentacji doprowadzane są osady o uwodnieniu 95 – 96%. W wyniku fermentacji metanowej ze związków organicznych wytwarzany jest gaz (głównie metan) oraz woda, dlatego następuje wzrost uwodnienia osadu do 97-98%.

Z komór fermentacyjnych nie odprowadza się wód osadowych. Podgrzewanie osadu w komorach fermentacyjnych odbywa się poprzez cyrkulację osadu czerpanego z komór fermentacyjnych przez spiralne wymienniki ciepła.

W budynku wielofunkcyjnym komór fermentacyjnych lokalizuje się pompy cyrkulacyjne (wirowe) oraz wymienniki ciepła. Przefermentowany osad dostarcza się przewodami pracującymi pod ciśnieniem osadu do zbiorników osadu przefermentowanego, skąd pompami śrubowymi do mechanicznego odwadniania, które realizowane jest w czterech wirówkach sedymentacyjnych. Odwodniony osad przenośnikami śrubowymi dostarczany jest do zasypu, skąd tłoczony jest za pomocą pompy tłokowej do stacji termicznego przekształcania osadów, a w przypadku postępu lub awarii instalacji osad kierowany jest na poletko do magazynowania osadów.

Gaz powstający w wyniku fermentacji metanowej osadów ściekowych tzw. biogaz jest wykorzystywany energetycznie. Po sprowadzeniu go z kopuły komór fermentacyjnych, odpieniu, odsiarczeniu, dostarczany jest do zbiorników magazynowania biogazu, a następnie kierowany do spalania w agregacie kogeneracyjnym, do kotłowni olejowo-gazowej lub do ITPO. W wyniku spalania gazu w agregacie powstaje energia elektryczna i ciepła, która w pełni wykorzystywana jest na terenie oczyszczalni. Nadmiar biogazu spalany jest w pochodni biogazu.

W oczyszczalni ścieków „FORDON” oczyszcza się również ścieki dowożone taborem asenizacyjnym ze zbiorników bezodpływowych, ścieki te dostarcza się do stanowiska

opróżniania wozów asenizacyjnych oraz wstępnie podczyszcza na kracie przed doprowadzaniem do układu technologicznego oczyszczalni. W układzie technologicznym oczyszczalni przewiduje się możliwość wspomagania biologicznego procesu oczyszczania ścieków poprzez zastosowanie: koagulanta żelazowego produkowanego na bazie siarczanu żelaza o nazwie handlowej (PIX), który stosuje się do chemicznego symultanicznego strącania fosforu w procesie osadu czynnego – stacja dozowania PIX włączana jest automatycznie w zależności od mierzonego w sposób ciągły stężenia fosforu ogólnego na odpływie z oczyszczalni, dodatkowego źródła węgla organicznego, które dostarcza się automatycznie do drugiej komory denitryfikacji reaktorów biologicznych w funkcji stężenia azotanów w odpływie z oczyszczalni mierzonego w sposób ciągły.

W budynku chemicznym lokalizuje się magazyn polielektrolitów stosowanych do wspomaganie procesów mechanicznego zagęszczania i odwadniania osadów ściekowych oraz stację dozowania polielektrolitów dla wirówek sedymentacyjnych.

Wszystkie wody technologiczne, spusty awaryjne z obiektów technologicznych doprowadzane są systemem kanalizacji zakładowej do przepompowni wód technologicznych, poprzez którą dostarczane są przed osadniki wstępne.

Ścieki socjalno-bytowe z budynku socjalno-technicznego z laboratorium doprowadzane są kanalizacją zakładową przed centralną przepompownię ścieków. Do tego układu kanalizacji zakładowej odprowadzane są również ścieki z budynku krat gęstych i budynku odwadniania piasku.

W przypadku wystąpienia wysokich stanów wody w rzece Wiśle, ścieki oczyszczone odprowadzane są do odbiornika pompowo za pośrednictwem przepompowni przewałowej – przepompownia ta uruchamiana jest automatycznie, po przekroczeniu poziomu max. ścieków w zbiorniku przepompowni zamykane są sterowane automatycznie zasuwki na przewodzie odprowadzającym ścieki i uruchamiają się pompy do tłoczenia ścieków.

Instalacja Termicznego Przekształcania Osadów (ITPO)

ITPO przeznaczona jest do osuszania i spalania osadów ściekowych z Oczyszczalni „FORDON” i „KAPUŚCISKA”, a także osadów pozyskiwanych od podmiotów zewnętrznych.

W skład instalacji ITPO wchodzi:

- a) Instalacja suszenia osadów ściekowych,
- b) Instalacja spalania osadów ściekowych,
- c) Instalacja odzysku ciepła,
- d) Instalacja oczyszczania gazów odlotowych,
- e) Poletko do magazynowania odpadów.

a) Instalacja suszenia osadów ściekowych obejmuje:

- przyjmowanie osadów ściekowych (pochodzących z odwadniania osadów na oczyszczalni „FORDON” oraz dowożonych z oczyszczalni „KAPUŚCISKA” oraz pozyskiwanych od podmiotów zewnętrznych),
- magazynowanie „osadu odwodnionego”,
- transport osadów do suszenia,
- suszenie odwodnionego osadu,
- transport osadu wysuszonego do pieca fluidalnego.

Osad z oczyszczalni „FORDON” po odwodnieniu w wirówkach podawany jest podajnikami ślimakowymi do leja samowyladowczego, skąd w zależności od jakości, tłoczony jest do bunkra osadów, do suszarki osadów lub przewożony jest na poletko do magazynowania osadów. Odwodniony osad z oczyszczalni

„KAPUŚCISKA” okresowo dowożony jest do bunkra osadów, w którym następuje uśrednienie składu lub na poletko do magazynowania osadów. Uśredniony osad w zależności od stopnia uwodnienia, za pomocą pompy, tłoczony jest do suszarki lub z pominięciem suszarki do pieca fluidalnego. Odory powstające w bunkrze zbierane są przez wyciąg, a następnie kierowane są do pieca ze złożem fluidalnym, gdzie ulegają całkowitemu rozkładowi w temperaturze powyżej 850°C.

Proces suszenia prowadzony jest w suszarce tarczowej pracującej w technologii pośredniej tj. bez kontaktu medium z osadem. Wewnątrz łopatek przepływa para wodna będąca nośnikiem energii potrzebnej do procesu suszenia. Po podsuszeniu osad za pomocą podajników ślimakowych kierowany jest do pieca fluidalnego, natomiast opary powstające w procesie suszenia poddawane są skropleniu w skraplaczu gazu stanowiącym cyklon z natryskiem wody. Ciecz powstająca podczas procesu skraplania odprowadzana jest do kanalizacji ścieków technologicznych oczyszczalni, natomiast gazy kierowane są do pieca fluidalnego.

b) Instalacja spalania osadów ściekowych

Podsuszony osad wprowadzany jest do pieca ze złożem fluidalnym celem spopielenia. Podczas procesu, części organiczne zawarte w osadzie ulegają spalaniu, składniki mineralne cięższe opadają na dno pieca tworząc tzw. żużel, natomiast składniki lżejsze wraz z gazami oraz niewielką ilością drobnego piasku z pieca kierowane są do instalacji odzysku ciepła i oczyszczania gazów odlotowych. Powstały żużel po schłodzeniu gromadzony jest w zbiorniku żużla. W trakcie prowadzenia procesu technologicznego w piecu uzupełniany jest piasek. Do pieca dopływa również gorące powietrze, gazy powstające w suszarce, odory z bunkra oraz w przypadku spalania osadu niskokalorycznego biogaz będący nośnikiem energii.

c) Instalacja odzysku ciepła obejmuje:

- podgrzewacz gazowy powietrza
- kocioł odzysknicowy.

Gazy spalinowe o temperaturze min. 850°C po wyjściu z pieca fluidalnego schładzane są do temperatury około 650°C w gazowym podgrzewaczu powietrza. Czynnik chłodzący stanowi powietrze, które po osiągnięciu temperatury 600°C wprowadzane jest do pieca ze złożem fluidalnym. Częściowo schłodzone gazy kierowane są następnie do kotła odzysknicowego w celu dalszego obniżenia temperatury do około 200°C. W procesie wymiany ciepła w kotle wytwarzana jest para wodna o temperaturze 170°C służąca jako czynnik grzewczy dla suszarki osadu.

d) Instalacja oczyszczania gazów odlotowych obejmuje:

- kocioł odzysknicowy,
- reaktor suchy,
- filtr workowy,
- katalizator selektywnej redukcji,
- wentylator nawiewny i komin.

Gazy odlotowe o temp. 210°C po opuszczeniu kotła odzysknicowego kierowane są do reaktora suchego, do którego doprowadzany jest węgiel aktywny oraz wapno. W reaktorze tym następuje absorpcja na węglu aktywnym związków rtęci, dioksyn oraz furanów, które wraz z pyłem oddzielane są w filtrze workowym. Popioły odlotowe z filtra workowego zbierane są w sposób ciągły w silosie pyłów odlotowych, natomiast oczyszczone gazy odlotowe o temp. 180°C kierowane są do atmosfery poprzez komin o średnicy \varnothing 600 i wysokości 30 m. W razie potrzeby gazy odlotowe kierowane są do reaktora katalitycznego celem selektywnej redukcji tlenków azotu NO_x do azotu gazowego w obecności amoniaku jako czynnika redukującego.

Instalacja odzysku ciepła i oczyszczania gazów odlotowych pracuje w podciśnieniu wytwarzanym przez wentylator, za pomocą którego oczyszczone gazy kierowane są do atmosfery poprzez komin.

e) Poletko do magazynowania odpadów

W przypadku postoju instalacji ITPO dostarczane w sposób ciągły osady ściekowe tymczasowo magazynowane są w zdrenowanej części poletka przykrytej prefabrykowanymi płytami żelbetowymi. Powstające na poletku odcieki kierowane są za pomocą systemu rur drenażowych do kanalizacji ścieków technologicznych oczyszczalni. Odpady z ITPO zgromadzone są w oddzielnych sektorach poletka na podłożu nieprzepuszczalnym. Na poletku wyznaczono również sektory przeznaczone do magazynowania odpadów powstających podczas mechanicznego oczyszczania ścieków oraz sieci kanalizacyjnej.

2. Określić źródła powstawania albo miejsca wprowadzania do środowiska substancji lub energii

Z uwagi na charakter działalności oczyszczalni ścieków „FORDON” głównym źródłem wytwarzania odpadów będzie proces oczyszczania ścieków. Ponadto odpady powstawać będą w wyniku eksploatacji instalacji Termicznego Przekształcania Osadów Ściekowych (ITPO). Z eksploatacją powyższych instalacji wiąże się również utrzymanie ich w ruchu (prowadzenie prac konserwacyjnych i naprawczych), które również stanowi źródło emisji odpadów.

Energia elektryczna wykorzystywana jest przez eksploatowane urządzenia oraz na potrzeby oświetlenia pomieszczeń. Jest ona wytwarzana w zainstalowanym na terenie oczyszczalni agregacie kogeneracyjnym oraz kupowana od zewnętrznej firmy energetycznej.

Energia cieplna wykorzystywana na potrzeby technologiczne, centralnego ogrzewania i ciepłej wody użytkowej wytwarzana jest w zainstalowanych na terenie oczyszczalni źródłach energetycznych oraz instalacji ITPO.

Gaz powstający w wyniku fermentacji metanowej osadów ściekowych tzw. biogaz jest wykorzystywany energetycznie. Po sprowadzeniu go z kopuły komór fermentacyjnych, odpieniu, odsiarczeniu, dostarczany jest do zbiornika magazynowania biogazu, a następnie kierowany do spalania w agregacie kogeneracyjnym, do kotłowni olejowo-gazowej lub ITPO. Nadmiar biogazu spalany jest w pochodni biogazu.

W Instalacji Termicznego Przekształcania Osadów w wyniku procesu spalania osadów ściekowych dodatkowo wytwarzana jest energia cieplna, wykorzystywana w procesie suszenia, a jej nadmiar wykorzystywany jest na potrzeby oczyszczalni.

3. Wyszczególnić rodzaje i masę odpadów przewidzianych do wytwarzania z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości

Tabela nr 1. Rodzaje, masa oraz podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów przewidzianych do wytwarzania, z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
1.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	1 000	Odpad stanowiąc będące przerepracowane oleje z dodatkami uszlachetniającymi wymieniane w maszynach, urządzeniach i pojazdach pracujących na potrzeby instalacji. Oleje odpadowe są to oleje, które w trakcie eksploatacji zmieniły swój skład i właściwości na tyle, że nie spełniają normatywnych wymagań i nie

				<p>nadają się już do zastosowania, do którego były pierwotnie przeznaczone. Skład olejów jest różny, uzależniony od pochodzenia ropy i technologii jej przerobu. Zwykle występują w nim: węglowodory łańcuchowe, pierścieniowe, nienasycone i nasycone, estry wyższych alkoholi i kwasów karboksylowych, dodatki uszlachetniające. Poza oryginalnymi składnikami oleju bazowego, w odpadzie znajdują się produkty przemian chemicznych i termicznych olejów bazowych i dodatków uszlachetniających oraz metale ciężkie i ścier metali. W skład odpadu wchodzić będą substancje sklasyfikowane jako niebezpieczne (właściwości: HP3 łatwopalne, HP4 drażniące).</p>
2.	15 01 10 *	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	1 000	<p>Odpad stanowią będą opakowania i pojemniki głównie z tworzyw sztucznych, metalu czy szkła po stosowanych preparatach, olejach, smarach itp. wykorzystywanych w procesie technologicznym oraz w maszynach i urządzeniach, zawierające ich pozostałości i nimi zanieczyszczone. Skład opakowań z tworzyw sztucznych stanowią będą polimery, głównie polietylen, polipropylen, polistyren, politereftalan etylu, polichlorek winylu; opakowań z metali – stopy węgla z żelazem; opakowań ze szkła – krzemionka (SiO₂), trójtlenek boru, tlenek wapnia, tlenek baru, tlenek glinu. Opakowania będą zanieczyszczone lub zawierają pozostałości stosowanych substancji, które stanowią w głównej mierze mieszaniny różnego rodzaju związków organicznych (głównie węglowodorów aromatycznych) i nieorganicznych. W skład odpadu wchodzić będą substancje sklasyfikowane jako niebezpieczne (właściwości: HP4 drażniące).</p>
3.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego	0,2	<p>Odpad stanowią będą zanieczyszczone opakowania po preparatach w aerozolu np. po smarach itp. Skład odpadu stanowią będą ciśnieniowe pojemniki metalowe (stopy węgla z żelazem), po stosowanych substancjach, które stanowią w głównej mierze mieszaniny różnego rodzaju związków organicznych (głównie węglowodorów aromatycznych)</p>

		(np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi		i nieorganicznych. W skład odpadu wchodzić będą substancje sklasyfikowane jako niebezpieczne (właściwości: HP3 łatwopalne).
4.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	0,5	Odpad stanowiąc będą zużyte ubrania ochronne, czyściwo (materiały do wycierania) oraz materiały filtracyjne (np. sorbent olejowy). Skład odpadu stanowiąc będzie mieszanina włókien celulozowych, lnianych, poliamidowych, bawełnianych, wełnianych i wiskozowych zanieczyszczonych np. smarami, olejami. W skład odpadu wchodzić będą substancje sklasyfikowane jako niebezpieczne (właściwości: HP3 łatwopalne).
5.	16 01 14 *	Płyny zapobiegające zamarzaniu zawierające niebezpieczne substancje	1 000	Odpad stanowiąc będzie glikol etylenowy wykorzystywany w zaworach bezpieczeństwa jako zamknięcie hydrauliczne m.in. w komorach fermentacyjnych, zbiornikach biogazu oraz jako czynnik chłodzący w agregacie prądotwórczym. Glikol etylenowy to organiczny związek chemiczny – alkohol. W skład odpadu wchodzić będą substancje sklasyfikowane jako niebezpieczne (właściwości: HP4 drażniące).
6.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,5	Odpad stanowiąc będą zużyte urządzenia elektryczne i sprzęt elektroniczny, w tym np. zasilacze awaryjne (tzw. UPSy), monitory oraz zużyte źródła światła. Odpady zużytych urządzeń elektrycznych i sprzętu elektronicznego zbudowane są z mieszaniny różnych metali i stopów, głównie stali, aluminium, miedzi oraz składników niemetalicznych, mas plastycznych, ceramiki, szkła, gumy. Pod względem wagowym dominują metale i tworzywa sztuczne. W skład zużytych źródeł światła wchodzi: szkło, związki rtęci, końcówki metaliczne, gazy wypełniające: argon, neon. W stanie nienaruszonym odpady nie stanowią zagrożenia dla środowiska. Po stłuczeniu następuje uwalnianie toksycznych oparów związków rtęci. W czasie produkcji lamp wprowadzana jest rtęć w postaci amalgamatu lub dozowana jest rtęć metaliczna. W skład odpadu wchodzić będą substancje

				sklasyfikowane jako niebezpieczne (właściwości: HP 14 ekotoksyczne).
7.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	2 000	Odpad stanowiąc będą baterie i akumulatory kwasowo-ołowiowe stanowiące powszechne podzespoły zasilające maszyn i urządzeń oraz wózków widłowych, powstające z okresowej ich wymiany. Akumulator składa się z trzech podstawowych elementów – obudowy wykonanej najczęściej z tworzywa sztucznego, anody wykonanej z ołowiu, katody wykonanej z tlenku ołowiu oraz elektrolitu: roztwór kwasu siarkowego. W skład odpadu wchodzić będą substancje sklasyfikowane jako niebezpieczne (właściwości: HP4 drażniące, HP8 żrące).
8.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	1,0	Odpad stanowiąc będą materiały opakowaniowe w postaci kartonów, worków, przekładek itp. Skład odpadu stanowi celuloza. Odpad nie wykazuje właściwości niebezpiecznych. Właściwości: ciało stałe, biodegradowalne, palne; odpad nie stanowi bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
9.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	1,0	Odpad stanowiąc będą materiały opakowaniowe w postaci: folii, worków, pojemników, taśm spinających itp. Skład odpadu stanowią polimery, głównie polietylen, polipropylen, polistyren, politereftalan etylu, polichlorek winylu. Odpad nie wykazuje właściwości niebezpiecznych. Właściwości: ciało stałe, wrażliwe na działanie wysokiej temperatury, najczęściej odporne na czynniki chemiczne, charakteryzuje się wysoką odpornością mechaniczną i dielektryczną; odpad nie stanowi bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
10.	15 01 04	Opakowania z metali	1,0	Odpad stanowiąc będą materiały opakowaniowe w postaci pojemników, puszek, taśm spinających. Skład odpadu stanowią przede wszystkim stal. Odpad nie wykazuje właściwości niebezpiecznych. Właściwości: ciało stałe, plastyczne, przewodzące ciepło i prąd elektryczny; odpad nie stanowi bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
11.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	1,0	Odpad stanowiąc będą opakowania wielomateriałowe, wykonane z co najmniej dwóch różnych materiałów

				<p>np. papier i tektura, tworzywa sztuczne, metale, drewno, itp. Skład odpadu stanowią celuloza, polimery, metale (żelazo, aluminium itp.) i inne.</p> <p>Odpad nie wykazuje właściwości niebezpiecznych. Właściwości: ciało stałe, w zależności od zastosowanego materiału: biodegradowalne, palne, charakteryzuje się wysoką odpornością mechaniczną, przewodzące ciepło i prąd elektryczny; odpad nie stanowi bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.</p>
12.	15 02 03	<p>Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02</p>	1,0	<p>Odpady stanowiąc będą sorbenty, tkaniny do wycierania, ubrania ochronne oraz materiały filtracyjne. Podstawowy skład odpadu stanowi mieszanina włókien celulozowych, lnianych, poliamidowych, bawełnianych, wełnianych i wiskozowych z domieszkami zanieczyszczeń.</p> <p>Odpad nie wykazuje właściwości niebezpiecznych. Właściwości: ciało stałe, palne; odpad nie stanowi zagrożenia dla środowiska.</p>
13.	16 02 14	<p>Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13</p>	0,5	<p>Odpady stanowiąc będą zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne, np. zużyte części instalacji elektrycznej, automatyki sterowania maszyn i urządzeń, zużyte transformatory, bezpieczniki. Odpadowe zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne stanowią mieszaninę metali, tworzyw sztucznych, elementów ceramicznych, kabli, materiałów izolacyjnych. Odpad nie wykazuje właściwości niebezpiecznych.</p> <p>Właściwości: ciało stałe, obojętne; odpad nie stanowi zagrożenia dla środowiska.</p>
14.	16 02 16	<p>Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15</p>	0,5	<p>Odpad stanowią różnego rodzaju elementy z urządzeń elektrycznych i elektronicznych niezawierające niebezpiecznych elementów i części, np. elementy przewodów, kabli, wtyczek, przełączników.</p> <p>Zbudowane są one z różnych materiałów, głównie z metali żelaznych i nieżelaznych.</p> <p>Odpad nie wykazuje właściwości niebezpiecznych. Właściwości: ciało stałe, obojętne; odpad nie stanowi zagrożenia dla środowiska.</p>

15.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	2,0	<p>Odpad stanowią powstałe w wyniku prowadzenia prac budowlano-remontowo-konserwacyjnych elementy instalacji z tworzyw sztucznych. Skład odpadu stanowią polimery, głównie polietylen, polipropylen, polistyren, politereftalan etylu, polichlorek winylu.</p> <p>Odpad nie wykazuje właściwości niebezpiecznych. Właściwości: ciało stałe, wrażliwe na działanie wysokiej temperatury, najczęściej odporne na czynniki chemiczne, charakteryzuje się wysoką odpornością mechaniczną i dielektryczną; odpad nie stanowi bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.</p>
16.	17 04 05	Żelazo i stal	50	<p>Odpad stanowi, powstały w wyniku prowadzenia prac budowlano-remontowo-konserwacyjnych elementów konstrukcyjnych instalacji, złom, elementy starych konstrukcji metalowych ze stali konstrukcyjnej z dodatkami uszlachetniającymi, których podstawowym składem jest żelazo i stal. Odpad nie wykazuje właściwości niebezpiecznych. Właściwości: ciało stałe, plastyczne, przewodzące ciepło i prąd; odpad nie stanowi zagrożenia dla środowiska.</p>
17.	19 01 12	Żużle i popioły paleniskowe inne niż wymienione w 19 01 11	3 000	<p>Odpady stanowiąc będą zebrane z dna pieca fluidalnego żużle i popioły – stała mineralna pozostałość po spalaniu. Żużle i popioły są produktem wtórnym, otrzymanym przez działanie wysokiej temperatury na substancje mineralne zawarte w materiale poddawanym spalaniu. Odpad nie wykazuje właściwości niebezpiecznych. Właściwości: ciało stałe, w postaci brył i pyłu; odpad nie stanowi zagrożenia dla środowiska.</p>
18.	19 01 16	Pyły z kotłów inne niż wymienione w 19 01 15	6 000	<p>Odpady stanowiąc będą pyły z filtra workowego, przenoszone pneumatycznie do silosa popiołów lotnych. Skład odpadu stanowią przede wszystkim SiO_2, Al_2O_3, CaO, MgO, czy Fe_2O_3. Odpad nie wykazuje właściwości niebezpiecznych. Właściwości: ciało stałe, w postaci pyłu; odpad nie stanowi zagrożenia dla środowiska.</p>
19.	19 08 01	Skratki	1 500	<p>Odpady powstają w wyniku mechanicznego oczyszczania ścieków na kratkach – rzadkiej i gęstej. Są to większe i mniejsze przedmioty oraz</p>

				relatywnie duże cząstki materii, które mogą być typowym składnikiem ścieków danego rodzaju, jednak mogą one pochodzić również z nieszczelności i innych awarii samego systemu odprowadzania ścieków, oraz z niewłaściwego użytkowania takiego systemu. W skład skratek ścieków komunalnych wchodzi głównie: odpady kuchenne, papier i tekstylia. Odpad nie wykazuje właściwości niebezpiecznych. Właściwości: ciało stałe; odpad nie stanowi zagrożenia dla środowiska.
20.	19 08 02	Zawartość piaskowników	3 000	Odpady powstają w wyniku mechanicznego oczyszczania ścieków na piaskownikach. Jest to piasek oddzielony od ścieków. Piaski są najczęściej występującą luźną skałą osadową złożoną z niezwiązanych spoiwem ziaren mineralnych. Odpad nie wykazuje właściwości niebezpiecznych. Właściwości: ciało stałe; odpad nie stanowi zagrożenia dla środowiska.
21.	19 08 05	Ustabilizowane komunalne osady ściekowe	30 000	Odpad stanowi nadmiar osadu czynnego oraz osad z osadników wstępnych po przefermentowaniu w fermenterze. Są to uwodnione osady ściekowe charakteryzujące się różnym stopniem zawartości wody. Odpad nie wykazuje właściwości niebezpiecznych. Właściwości: osady ściekowe posiadają duże wartości nawozowe i glebotwórcze z uwagi na fakt, iż znajdują się w nich substancje organiczne takie jak azot, fosfor, wapń, magnez może służyć prawidłowemu rozwojowi roślin oraz poprawie struktury gleby; odpad nie stanowi zagrożenia dla środowiska.

*odpad niebezpieczny

4. Wskazać sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości i ich negatywnego oddziaływania na środowisko

Eliminacja lub ograniczenie ilości wytwarzanych odpadów, odbywać się może m.in. poprzez:

- prowadzenie procesu technologicznego z należytą starannością w sposób zapewniający optymalne wykorzystanie maszyn i urządzeń,
- stosowanie opakowań wielokrotnego użytku,
- stosowanie ubrań i czyściw tkaninowych wielokrotnego użytku,
- prowadzenie procesów logistycznych z zachowaniem szczególnej ostrożności,
- eksploatację maszyn i urządzeń ze szczególną ostrożnością, zgodnie z instrukcją producenta, oraz przeprowadzanie systematycznych ich przeglądów i konserwacji,

- zlecenie prac konserwacyjnych i napraw instalacji firmom zewnętrznym, które to zgodnie z art. 3 ust. 1 pkt 32 ustawy o odpadach, będą wytwórcą odpadów,
- bieżące szkolenia pracowników w zakresie postępowania z odpadami i dbałość o takie metody wykonywania obowiązków, które umożliwią zminimalizowanie powstających w trakcie procesu produkcyjnego odpadów.

Ograniczenie negatywnego oddziaływania odpadów na środowisko, odbywać się będzie poprzez ich selektywne magazynowanie w sposób niestwarzający zagrożenia dla środowiska i zdrowia, a następnie przekazywane uprawnionym odbiorcom do zagospodarowania.

Wszystkie powstające odpady będą przekazywane do zagospodarowania odbiorcom posiadającym zezwolenie właściwego organu administracji do spraw ochrony środowiska na prowadzenie działalności w tym zakresie. Dodatkowo niektóre wytwarzane na terenie zakładu odpady uwzględnione zostały w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 10 listopada 2015 r. w sprawie listy rodzajów odpadów, które osoby fizyczne lub jednostki organizacyjne niebędące przedsiębiorcami mogą poddawać odzyskowi na potrzeby własne, oraz dopuszczalnych metod ich odzysku (Dz. U. z 2016 r., poz. 93).

5. Opis sposobu dalszego gospodarowania odpadami, z uwzględnieniem zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania odpadów

Wytworzone odpady, posortowane i posegregowane surowcowo, w momencie uzbierania ilości transportowych będą przekazywane kolejnemu posiadaczowi odpadów, uprawnionemu do gospodarowania odpadami, zgodnie z art. 27 ust. 2 ustawy o odpadach.

6. Wskazać miejsca i sposoby magazynowania oraz rodzaj magazynowanych odpadów

Odpady będą magazynowane zgodnie z wymaganiami w zakresie ochrony środowiska oraz bezpieczeństwa życia i zdrowia ludzi, w szczególności w sposób uwzględniający właściwości chemiczne i fizyczne odpadów, w tym stan skupienia oraz zagrożenia, które mogą powodować te odpady.

Działalność w zakresie wytwarzania odpadów prowadzona będzie na terenie oczyszczalni ścieków „FORDON” przy ul. Bora – Komorowskiego 74 A w Bydgoszczy, na działkach o nr ew. 6/4 (obręb 0422), 3/8 (obręb 0422), 12/1 (0420) oraz 12/4 (obręb 0420).

Tabela nr 2. Miejsce i sposób magazynowania oraz rodzaj magazynowanych odpadów

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania
<i>Odpady wytwarzane</i>			
1.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Boks magazynowy - pojemniki, beczki
2.	15 01 10 *	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Boks magazynowy, warsztat mechaniczny, budynek garażowo-magazynowy: - luzem, pojemniki magazynowe

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania
3.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	Boks magazynowy, warsztat mechaniczny, budynek garażowo-magazynowy: - luzem, pojemniki magazynowe
4.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Warsztat mechaniczny, budynek garażowo-magazynowy: - pojemniki magazynowe
5.	16 01 14 *	Płyny zapobiegające zamarzaniu zawierające niebezpieczne substancje	Boks magazynowy: - pojemniki magazynowe, beczki
6.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Warsztat mechaniczny, budynek garażowo-magazynowy: - luzem, pojemniki magazynowe
7.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Warsztat mechaniczny - pojemniki magazynowe
8.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Plac przy boksie magazynowym - pojemniki magazynowe, kontener
9.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Plac przy boksie magazynowym, magazyn chemiczny: - luzem, pojemniki magazynowe
10.	15 01 04	Opakowania z metali	Boks magazynowy - luzem, pojemniki magazynowe
11.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Boks magazynowy, magazyn chemiczny - luzem, pojemniki magazynowe

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania
12.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Warsztat mechaniczny, budynek garażowo-magazynowy - pojemniki magazynowe
13.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Warsztat mechaniczny, budynek garażowo-magazynowy: - luzem, pojemniki magazynowe
14.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Warsztat mechaniczny, budynek garażowo-magazynowy - luzem, pojemniki magazynowe
15.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	Plac przy budynku garażowo-magazynowym - luzem, kontener, pojemnik magazynowy
16.	17 04 05	Żelazo i stal	Boks magazynowy, plac przy boksie magazynowym - luzem, pojemniki magazynowe, kontener
17.	19 01 12	Żuźle i popioły paleniskowe inne niż wymienione w 19 01 11	Boks na poletku składowym - luzem
18.	19 01 16	Pyły z kotłów inne niż wymienione w 19 01 15	Silos popiołów lotnych - luzem
19.	19 08 01	Skratki	Boks na poletku składowym - luzem
20.	19 08 02	Zawartość piaskowników	Boks na poletku składowym - luzem
21.	19 08 05	Ustabilizowane komunalne osady ściekowe	Poletko osadowe - luzem

*- odpady niebezpieczne

Zezwolenie na zbieranie odpadów

7. Wyszczególnić rodzaje odpadów przewidzianych do zbierania

Tabela nr 3. Rodzaje odpadów przewidywanych do zbierania

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu
1.	17 04 05	Żelazo i stal
2.	19 08 01	Skratki
3.	20 03 06	Odpady z studzienek kanalizacyjnych

8. Oznaczyć miejsce zbierania odpadów

Działalność w zakresie zbierania odpadów prowadzona będzie na terenie oczyszczalni ścieków „FORDON” przy ul. Bora – Komorowskiego 74 A w Bydgoszczy, na działkach o nr ew. 1/3 (obręb 0422) oraz 12/5 (obręb 0420).

9. Wskazać miejsce i sposób magazynowania oraz rodzaj magazynowanych odpadów

Tabela nr 4. Miejsce i sposób magazynowania odpadów oraz rodzaj magazynowanych odpadów

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
1.	17 04 05	Żelazo i stal	boks magazynowy, luzem
2.	19 08 01	Skratki	kontener w boksie magazynowym na poletku składowym
3.	20 03 06	Odpady z studzienek kanalizacyjnych	boks na poletku składowym luzem

10. Wskazać maksymalną masę poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalną łączną masę wszystkich rodzajów odpadów, które w tym samym czasie mogą być magazynowane oraz które mogą być magazynowane w okresie roku

Tabela nr 5. Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które w tym samym czasie mogą być magazynowane oraz które mogą być magazynowane w okresie roku

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa odpadu, który może być magazynowany w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna masa odpadu, który może być magazynowany w okresie roku [Mg]
1.	17 04 05	Żelazo i stal	2,0	5,0

2.	19 08 01	Skratki	5,0	50
3.	20 03 06	Odpady z studzienek kanalizacyjnych	500	1 500
Łącznie			507	1 555

11. Wskazać największą masę odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikającą z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów

Boks magazynowy

- o pow. 6 m² (magazynowanie do wysokości max. 1,2 m) - **57 Mg**,

Kontener w boksie magazynowym na poletku składowym

- o pojemności 9 m³ – **10,8 Mg**,

Boks na poletku składowym

- o pow. 515 m² (magazynowanie do wysokości max. 1,2 m) - **988,8 Mg**.

12. Wskazać całkowitą pojemność (wyrażoną w Mg) instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów

Boks magazynowy - 57 Mg,

Kontener w boksie magazynowym na poletku składowym - 10,8 Mg,

Boks na poletku składowym - 988,8 Mg.

13. Opis metody zbierania odpadów

Zbierane odpady w całości pochodzą będą z remontów przeprowadzonych przez Miejskie Wodociągi i Kanalizacja w Bydgoszczy Sp. z o. o. oraz z likwidacji obiektów instalacji i urządzeń także należących do Miejskich Wodociągów i Kanalizacji w Bydgoszczy Sp. z o. o. Odpady będą zbierane selektywnie w specjalnie wydzielonych do tego miejsca. Zebrane odpady będą magazynowane w celu zebrania odpowiedniej ilości przed ich przekazaniem uprawnionym odbiorcom do zagospodarowania.

Zezwolenie na przetwarzanie odpadów

14. Określić rodzaj i masę odpadów przewidywanych do przetworzenia i powstających w wyniku przetwarzania w okresie roku

Tabela nr 6. Rodzaj i masa odpadów przewidywanych do przetworzenia w okresie roku

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadu (Mg/rok) - osad uwodniony	Masa odpadu (Mg/rok) - sucha masa odpadu
19 08 05	Ustabilizowane komunalne osady ściekowe	48 000	12 050

Tabela nr 7. Rodzaj i masa odpadów powstających w wyniku przetwarzania w okresie roku

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/r]
1.	19 01 12	Żużle i popioły paleniskowe inne niż wymienione w 19 01 11	3 000
2.	19 01 16	Pyły z kotłów inne niż wymienione w 19 01 15	6 000

15. Określić miejsce i dopuszczoną metodę lub metody przetwarzania odpadów, ze wskazaniem procesu przetwarzania zgodnie z załącznikiem Nr 1 i 2 do ustawy o odpadach oraz opis procesu technologicznego z podaniem rocznej masy przerobowej instalacji

Działalność w zakresie przetwarzania odpadów prowadzona będzie na terenie oczyszczalni ścieków „FORDON” przy ul. Bora-Komorowskiego 74A w Bydgoszczy, na działce o nr ew. 1/3 (obręb 0422).

Ustabilizowane komunalne osady ściekowe przetwarzane będą w Instalacji Termicznego Przekształcania Osadów ITPO przeznaczonej do osuszania i spalania osadów ściekowych z Oczyszczalni „FORDON” i „KAPUŚCISKA”, a także osadów pozyskiwanych od podmiotów zewnętrznych.

Przetwarzanie odpadów polegać będzie na prowadzeniu działań określonych w załączniku nr 2 do ustawy o odpadach, jako D10 – Przekształcanie termiczne na lądzie. Unieszkodliwianie ustabilizowanych osadów ściekowych odbywa się w Instalacji Termicznego Przekształcania Osadów wraz z systemem suszenia osadów, odzyskiem ciepła i oczyszczaniem gazów odlotowych.

Osad z oczyszczalni „FORDON” po odwodnieniu w wirówkach podawany jest podajnikami ślimakowymi do leja samawyladowczego, skąd w zależności od jakości, tłoczony jest do bunkra osadów lub do suszarki osadów.

Odwodniony osad z oczyszczalni „KAPUŚCISKA” okresowo dowożony jest do bunkra osadów, w którym następuje uśrednienie składu. Uśredniony osad w zależności od stopnia uwodnienia, za pomocą pompy, tłoczony jest do suszarki lub z pominięciem suszarki do podajnika ślimakowego kierującego osad do pieca fluidalnego.

Osady przed poddaniem ich procesowi odzysku mogą być również magazynowane na terenie poletka składowego.

Proces suszenia prowadzony jest w suszarce tarczowej pracującej w technologii pośredniej tj. bez kontaktu medium z osadem. Wewnątrz łopatek przepływa para wodna będąca nośnikiem energii potrzebnej do procesu suszenia. Po podsuszeniu osad za pomocą podajników ślimakowych kierowany jest do pieca fluidalnego, natomiast opary powstające w procesie suszenia poddawane są skropleniu w skraplaczu gazu stanowiącym cyklon z natryskiem wody. Ciecz powstająca podczas procesu skraplania odprowadzana jest do kanalizacji ścieków technologicznych oczyszczalni, natomiast gazy kierowane są do pieca fluidalnego.

Podsuszony osad wprowadzany jest do pieca za złożem fluidalnym celem spopielenia. Do pieca dopływa również gorące powietrze, gazy powstające w suszarce, odory z bunkra oraz w przypadku spalania osadu niskokalorycznego biogaz będący nośnikiem energii.

Podczas procesu suszenia i spalania osadu ściekowego odzyskiwana jest energia cieplna wykorzystywana na potrzeby procesu suszenia, a jej nadmiar wykorzystywany jest na potrzeby Oczyszczalni.

Faktycznie unieszkodliwianiu poddawana jest sucha masa osadu, gdyż woda w procesie termicznym nie ulega żadnym przemianom i odparowuje.
Roczna moc przerobowa instalacji wynosi: **48 000 (osad uwodniony) i 12 050 (sucha masa osadu).**

16. Wskazać miejsca i sposoby magazynowania oraz rodzaj magazynowanych odpadów

Tabela nr 8. Miejsce i sposób magazynowania odpadów oraz rodzaj magazynowanych odpadów

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
1.	19 08 05	Ustabilizowane komunalne osady ściekowe	poletko osadowe, luzem
2.	19 01 12	Żużle i popioły paleniskowe inne niż wymienione w 19 01 11	boks na poletku składowym, luzem
3.	19 01 16	Pyły z kotłów inne niż wymienione w 19 01 15	silos popiołów lotnych, luzem

17. Wskazać maksymalną masę poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalną łączną masę wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz które mogą być magazynowane w okresie roku

Tabela nr 9. Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów przewidzianych do przetworzenia, które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz w okresie roku

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów			
		[Mg w danym czasie]	[Mg w danym czasie]	[Mg/r]	[Mg/r]
		osad uwodniony	sucha masa	osad uwodniony	sucha masa
19 08 05	Ustabilizowane komunalne osady ściekowe	8692,2	2173,0	48000,0	12050,0

Tabela nr 10. Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów powstających w wyniku przetwarzania, które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz w okresie roku

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów	
			[Mg w danym czasie]	[Mg/r]
1.	19 01 12	Żużle i popioły paleniskowe inne niż wymienione w 19 01 11	730	3 000
2.	19 01 16	Pyły z kotłów inne niż wymienione w 19 01 15	160	6 000

- 18. Wskazać największą masę odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikającej z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów**

Biorąc pod uwagę pojemność miejsc magazynowania odpadów, przy uwzględnieniu stosownych założeń organizacyjno-logistycznych, największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie szacuje się na poziomie:

Poletko osadowe

- o pow. 6585 m² (magazynowanie do wysokości max. 1,2 m) – **8 692,2 Mg,**

Boks na poletku składowym

- o pow. 380 m² (magazynowanie do wysokości max. 1,2 m) – **730,0 Mg,**

Silos popiołów lotnych

- o pojemności 100 m³ – **160,0 Mg.**

- 19. Wskazać całkowitą pojemność (wyrażoną w Mg) instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów**

Całkowita pojemność poszczególnych miejsc magazynowania odpadów, w wyznaczonych miejscach jest równa:

Poletko osadowe - 8 692,2 Mg,

Boks na poletku składowym - 730,0 Mg,

Silos popiołów lotnych - 160,0 Mg.

- 20. Integralną częścią niniejszej decyzji jest załączona kopia operatu przeciwpożarowego zawierającego warunki ochrony przeciwpożarowej Oczyszczalnia Ścieków „FORDON” w Bydgoszczy, ul. Bora Komorowskiego 74A wraz z kopią postanowienia Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Bydgoszczy z dnia 22 listopada 2021 r., znak: PZ.5560.113.04.2021.TS**

- 21. Decyzja obowiązuje przez okres 10 lat od dnia wydania.**

- II. Stwierdzić wygaśnięcie decyzji Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 31 marca 2015 r., znak: ŚG.I.7244.55.2015.RL, udzielającej Miejskim Wodociągom i Kanalizacji w Bydgoszczy Sp. z o. o. przy ul. Toruńskiej 103, 85-817 Bydgoszcz, zezwolenia na zbieranie i przetwarzanie odpadów, na terenie Oczyszczalni Ścieków „FORDON” ul. Bora Komorowskiego 74A, 85-878 Bydgoszcz, z dniem wydania niniejszej decyzji.**

U z a s a d n i e

Pismem z dnia 16 czerwca 2021 r. (wpływ do tut. Organu 18 czerwca 2021 r.) Miejskie Wodociągi i Kanalizacja w Bydgoszczy Sp. z o. o. wystąpiła do Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego o wydanie pozwolenia na wytwarzanie odpadów uwzględniającego wymagania przewidziane dla zezwolenia na zbieranie i przetwarzanie odpadów na terenie oczyszczalni ścieków „FORDON” zlokalizowanej przy ul. Bora Komorowskiego 74A w Bydgoszczy.

Na podstawie art. 45 ust. 7 w związku z art. 41 ust. 3 pkt 1 lit. a ustawy z dnia 14 grudnia 2012 roku ustawy o odpadach Marszałek Województwa Kujawsko-Pomorskiego jest organem właściwym do rozpatrzenia

wniosku Miejskich Wodociągów i Kanalizacji w Bydgoszczy Sp. z o. o. i wydania decyzji w przedmiocie sprawy.

W myśl przepisów art. 41a ust. 2 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, pismami z dnia 10 grudnia 2021 r. Marszałek Województwa Kujawsko-Pomorskiego wystąpił do Kujawsko-Pomorskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska oraz Komendanta Miejskiej Państwowej Straży Pożarnej w Bydgoszczy o przeprowadzenie kontroli instalacji w zakresie spełniania przez instalację wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska oraz w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach dot. ochrony przeciwpożarowej, w tym zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym oraz w postanowieniu stanowiącym uzgodnienie operatu.

Komendant Miejski Państwowej Straży Pożarnej w Bydgoszczy postanowieniem z dnia 3 stycznia 2022 r., znak: PZ.5560.113.09.2021.TS potwierdził spełnienie wymagań określonych w przepisach o ochronie przeciwpożarowej oraz zgodność z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w przedłożonym operacie przeciwpożarowym. Podobnie Kujawsko-Pomorski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska postanowieniem z dnia 11 kwietnia 2022 r., znak: WIOŚ-WI.7041.1.169.2021.MS stwierdził spełnianie wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska w zakresie zbierania i przetwarzania odpadów przez instalację do termicznego przekształcenia osadów eksploatowaną przez Miejskie Wodociągi i Kanalizacja w Bydgoszczy Sp. z o. o. z siedzibą ul. Toruńska 103, 85-817 Bydgoszcz, na terenie oczyszczalni ścieków „FORDON” położonej przy ul. Bora Komorowskiego 74A, 85-878 Bydgoszcz.

W toku prowadzonego postępowania administracyjnego, tut. Organ zgodnie z art. 41 ust. 6a ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, pismem z dnia 15 grudnia 2021 r., wystąpił do Prezydenta Miasta Bydgoszczy o wydanie opinii dla wnioskowanego przedsięwzięcia.

Prezydent Miasta Bydgoszczy postanowieniem nr WZR/8/22 z dnia 28 stycznia 2022 r., znak: WZR-IV.6234.11.2021 pozytywnie zaopiniował wniosek Miejskich Wodociągów i Kanalizacji w Bydgoszczy Spółki z o. o. w sprawie wydania pozwolenia na wytwarzanie odpadów uwzględniającego zbieranie i przetwarzanie odpadów na terenie oczyszczalni ścieków „FORDON” zlokalizowanej przy ul. Bora Komorowskiego 74A, 85-878 Bydgoszcz.

W związku z koniecznością ustanowienia przez podmioty magazynujące odpady, zabezpieczenia roszczeń, o którym mowa w art. 48a ust. 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, tut. Organ zgodnie z art. 48a ust. 7 ww. ustawy, określił w drodze postanowienia z dnia 26 maja 2022 r. formę i wysokość zabezpieczenia roszczeń zgodną z wnioskiem Strony.

W dniu 20 czerwca 2022 r. do tut. Organu wpłynął wniosek o zmianę formy zabezpieczenia roszczeń. Postanowieniem z dnia 22 czerwca 2022 r., znak: ŚG-I-G.7243.2.11.2021 Marszałek Województwa Kujawsko-Pomorskiego wznowił postępowanie w sprawie określenia „nowej” formy i wysokości zabezpieczenia roszczeń.

Następnie postanowieniem z dnia 30 czerwca 2022 r., znak: ŚG-I-G.7243.2.11.2021 Marszałek Województwa Kujawsko-Pomorskiego przychylił się do wniosku Strony i określił „nową” formę i wysokość zabezpieczenia roszczeń.

W dniu 8 lipca 2022 r. do tut. Organu wpłynął wniosek o zawieszenie postępowania administracyjnego z uwagi na konieczność zrewidowania dotychczas przyjętych założeń odnośnie procesu technologicznego oczyszczalni ścieków.

Postanowieniem z dnia 22 lipca 2022 r., znak: ŚG-I-G.7243.2.11.2021 Marszałek Województwa Kujawsko-Pomorskiego przychylił się do wniosku Strony i zawiesił postępowanie administracyjne ww. sprawie.

Następnie w dniu 4 października 2022 r. do tut. Organu wpłynął wniosek o odwieszenie toczącego się postępowania administracyjnego w sprawie udzielenia Miejskim Wodociągom i Kanalizacji w Bydgoszczy Sp. z o. o., ul. Toruńska 103, 85-817 Bydgoszcz pozwolenia na wytwarzanie odpadów uwzględniającego zbieranie i przetwarzanie odpadów na terenie

oczyszczalni ścieków „FORDON” zlokalizowanej przy ul. Bora Komorowskiego 74A, 85-878 Bydgoszcz.

Postanowieniem z dnia 12 października 2022 r., znak: ŚG-I-G.7243.2.11.2021 Marszałek Województwa Kujawsko-Pomorskiego przychylił się do wniosku Strony i podjął zawieszono postępowanie administracyjne, o którym mowa wyżej.

W dniu 17 października 2022 r. Wnioskodawca ustanowił zabezpieczenie roszczeń przedkładając oryginał gwarancji bankowej.

Zgodnie z art. 48a ust. 11 ustawy o odpadach posiadacz odpadów jest obowiązany utrzymywać ustanowione zabezpieczenie roszczeń przez okres obowiązywania zezwolenia na zbieranie odpadów lub zezwolenia na przetwarzanie odpadów i po zakończeniu obowiązywania tego zezwolenia, do czasu uzyskania ostatecznej decyzji o zwrocie zabezpieczenia roszczeń, o której mowa w ust. 18 ustawy o odpadach.

Stosownie do zapisów art. 10 § 1 ww. ustawy Kodeks postępowania administracyjnego, tut. Organ przed wydaniem decyzji umożliwił Stronie zapoznanie się z zebrany materiał dowodowy w przedmiotowej sprawie, co do którego Strona nie wniosła uwag.

Biorąc powyższe pod uwagę 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 dnia doręczenia decyzji.

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.

Otrzymują:

1. Pan Michał Schmidt
EKOTER ochrona środowiska
ul. K. Libelta 5/1, 85-080 Bydgoszcz
- pełnomocnik Miejskich Wodociągów i Kanalizacji w Bydgoszczy Sp. z o .o.
2. aa

Do wiadomości:

1. Kujawsko-Pomorski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska
ul. Ks. Piotra Skargi 2, 85-018 Bydgoszcz
2. Prezydent Miasta Bydgoszczy
ul. Jezuicka 1, 85-102 Bydgoszcz