

ŚG-I-G.7222.3.2017/MB

DECYZJA

POZWOLENIE ZINTEGROWANE

Działając na podstawie art. 162 § 1 pkt 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. – Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2016 r. poz. 23 ze zm.), art. 217 oraz art. 378 ust. 2a pkt 3 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2017 r. poz. 519), po rozpatrzeniu wniosku z dnia 21 lutego 2017 roku:

REMONDIS Bydgoszcz Sp. z o. o.
ul. Inwalidów 45, 85-749 Bydgoszcz

w sprawie udzielenia nowego pozwolenia zintegrowanego w celu ujednoczenia tekstu obowiązującego pozwolenia Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 4 maja 2016 r., znak: ŚG-I-G.7222.5.2016.MB, z uwzględnieniem wszystkich zmian wprowadzonych do tego pozwolenia od dnia jego wydania

o r z e k a m

- 1. Wygaszam** niżej wymienione decyzje Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego:
 - z dnia 4 maja 2016 r., znak: ŚG-I-G.7222.5.2016.MB, udzielającej pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, zlokalizowanej przy ul. Inwalidów 45, 85-749 Bydgoszcz,
 - z dnia 14 września 2016 r., znak: ŚG-I-G.7222.14.2016/MB, zmieniającej ww. pozwolenie,
 - z dnia 15 lutego 2017 r., znak: ŚG-I-G.7222.22.2016/MB, zmieniającej ww. pozwolenie,
 - z dnia 17 marca 2017 r., znak: ŚG-I-G.7222.4.2017/MB, zmieniającej ww. pozwolenie.
- 2. Ujednolicam** tekst decyzji Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 4 maja 2016 r., znak: ŚG-I-G.7222.5.2016.MB (ze zm.) w następujący sposób:
 - I. Udzielam** REMONDIS Bydgoszcz Sp. z o.o., ul. Inwalidów 45, 85-749 Bydgoszcz, **pozwolenia zintegrowanego**, w związku z prowadzeniem instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, zlokalizowanej przy ul. Inwalidów 45, 85-749 Bydgoszcz (działki o numerach ewidencyjnych 4/2, 4/5, 4/6, 4/12 oraz 6/10); które obejmuje:
 - wprowadzanie zanieczyszczeń do powietrza,
 - emisję hałasu,
 - wytwarzanie odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne,
 - przetwarzanie odpadów innych niż niebezpieczne.

II. Informacje o prowadzącym instalację oraz o instalacji

II.1. Oznaczenie prowadzącego instalację.

REMONDIS Bydgoszcz Sp. z o.o.
ul. Inwalidów 45
85-749 Bydgoszcz

II.2. Numer identyfikacji podatkowej (NIP) i numer REGON posiadacza odpadów.

NIP: 554-03-12-757
REGON: 011089141

II.3. Określenie rodzaju działalności objętej pozwoleniem zintegrowanym.

Niniejszym pozwoleniem zintegrowanym objęta zostaje instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, która zgodnie z § 3 ust 1 pkt 80 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 roku w sprawie określenia rodzajów przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko kwalifikowana jest jako przedsięwzięcie mogące potencjalnie znacząco oddziaływać na środowisko, a mianowicie „*instalacja związana z odzyskiem lub unieszkodliwianiem odpadów, inną niż wymienione w § 2 ust. 1 pkt 41-47, z wyłączeniem instalacji do wytwarzania biogazu rolniczego w rozumieniu przepisów ustawy z dnia 10 kwietnia 1997 roku – Prawo energetyczne o zainstalowanej mocy elektrycznej nie większej niż 0,5 [MW] lub wytwarzających ekwiwalentną ilość biogazu rolniczego wykorzystywanego do innych celów niż produkcja energii elektrycznej, a także miejsca retencji powierzchniowej odpadów oraz rekultywacja składowisk odpadów*”.

Zgodnie z pkt 5 ppkt 3 lit. a załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 roku w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości przedmiotowa instalacja służy do „*unieszkodliwiania, odpadów innych niż niebezpieczne, z wyłączeniem działań realizowanych podczas oczyszczania ścieków komunalnych, o zdolności przetwarzania ponad 50 ton na dobę*”.

Instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów spełnia wymogi przewidziane w art. 35 ust. 6 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 roku o odpadach dla Regionalnej Instalacji Przetwarzania Odpadów Komunalnych (RIPOK), gdyż:

- nominalna wydajność instalacji zapewnia przyjmowanie i przetwarzanie odpadów z obszaru zamieszkałego, przez co najmniej 120 000 mieszkańców,
- instalacja spełnia wymogi najlepszej dostępnej techniki lub technologii (ang. BAT – *best available techniques*), o której mowa w art. 143 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku – Prawo ochrony środowiska,
- instalacja ma możliwość mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych i wydzielenia ze zmieszanych odpadów komunalnych frakcji nadających się w całości lub w części do odzysku.

II.4. Charakterystyka instalacji i stosowanych technologii.

Przedmiotowa instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów składa się z następujących linii:

- do mechanicznego przetwarzania odpadów – linia sortownicza główna (duża),
- do mechanicznego przetwarzania odpadów – linia sortownicza pomocnicza (mała),
- do biologicznego przetwarzania odpadów.

W skład instalacji wchodzi w szczególności:

- hala przeładunkowa odpadów wraz z linią sortowniczą wybudowaną przez firmę Horstmann Budowa Urządzeń i Technika Ekologiczna Sp. z o.o. w 2002 roku. Sortownia odpadów była dwukrotnie przebudowana, ostatnio, w kwietniu 2013 roku – zdemontowane zostało sito o wielkości oczek od 0-20 mm;
- obudowana wiata wraz z linią sortowniczą „małą” firmy HUT;
- tunele z systemem wentylacyjnym, odprowadzania odcieków, zraszania odpadów, monitoringiem wraz ze sterownią oraz biofiltrem; plac przyzmywy, zadaszona i obudowana wiata przyzmywa, wybudowane w 2012 roku – technologia firmy Waste Treatment Technologies.

Ponadto na terenie zakładu zlokalizowane jest stanowisko do rozdrabniania odpadów wielkogabarytowych i drewna i sito mobilne o wielkości oczek 0-20 mm.

Instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów pracuje przez 365 dni w roku, co daje 8760 godzin pracy rocznie.

➤ **Linia do mechanicznego przetwarzania odpadów „duża” (sortownia)**

Odpady komunalne są kierowane na linię sortowniczą. Na linii następuje:

- segregacja odpadów zmieszanych komunalnych na dwie frakcje: od 0 do 100 [mm] i powyżej 100 [mm] oraz wysortowanie z frakcji grubej odpadów opakowaniowych (surowców wtórnych);
- doczyszczanie odpadów opakowaniowych pochodzących z selektywnej zbiórki odpadów i podział na poszczególne surowce wtórne.

Rozładunek samochodów (śmieciarki) przywożących odpady zmieszane (20 03 01) następuje w strefie przyjęcia odpadów, obok przenośnika kanałowego w hali sortowni. Za pomocą ładowarki kołowej odpady są spychane na przenośnik, a następnie trafiają do rozrywarki worków i do kabiny sortowniczej, w której wysortowywane jest szkło i odpady wielkogabarytowe. Szkło jest przekazywane do odzysku, a odpady wielkogabarytowe są przewożone do bufora, gdzie wraz z odpadami wielkogabarytowymi przywozonymi w kontenerach z zewnątrz są rozdrabniane w rozdrabniarce mobilnej. Po rozdrobnieniu odpady magazynowane są w kontenerze do czasu transportu.

Pozostałe odpady są kierowane do bębna na sito mechaniczne o oczkach 100 x 100 [mm]. Na sicie następuje rozdzielanie na frakcję powyżej 100 [mm] i poniżej 100 [mm]. Obie frakcje dwoma taśmociągami kierowane są do kabiny sortowniczej. Z frakcji powyżej 100 [mm] ręcznie wysortowuje się odpady opakowaniowe – butelki PET, opakowania po chemii gospodarczej, folia, tektura, papier, opakowania wielomateriałowe. Wysortowane materiały zostają wrzucone poprzez lej do odpowiednich boksów pod kabiną sortującą, a następnie – za pomocą przenośnika są kierowane do prasy belującej, gdzie zostają sprasowane w kostki i w tej postaci trafiają do magazynu. Pozostała masa odpadów, po kabinie sortowniczej, przechodzi przez elektromagnes, w celu separacji metali żelaznych i trafia na posadzkę hali w celu ich załadunku i przekazania kolejnym posiadaczom. Frakcja odpadów poniżej 100 [mm] zostaje skierowana na elektromagnes, w celu separacji metali żelaznych, a następnie do kontenera i dalej do przetwarzania biologicznego odpadów.

Odpady opakowaniowe, zebrane selektywnie z podgrupy 15 01 i 20 01, kierowane są na linię sortowniczą w celu ich doczyszczenia. Są one zbierane na posadzce w hali, a następnie ładowane ładowarką kołową na linię sortowniczą. Odpady przechodzą przez sito bębnowe, gdzie następuje podział odpadów na frakcje powyżej i poniżej 100 [mm] (piasek, odłamki

szkła, drobne odpady plastikowe i papierowe odpady organiczne). Obie frakcje przekazane są odrębnymi taśmociągami do kabiny sortowniczej. W kabinie sortowniczej następuje sortowanie ręczne w celu wyodrębnienia odpadów opakowaniowych nadających się do recyklingu (butelki PET, opakowania po chemii gospodarczej, folia, tektura, papier, opakowania wielomateriałowe), które następnie są kierowane do odpowiednich boksów. Na linii wybierane są także baterie i puszki aluminiowe. Metale żelazne wyłapywane są przez magnes stały i elektromagnes. Odpady z boksów są za pomocą przenośnika kierowane do prasy belującej. Po zbelowaniu w formie kostek przekazywane są do magazynu. Belowane są również puszki aluminiowe. Metale i baterie są zbierane w odrębnych pojemnikach i magazynowane na hali sortowni. Przesortowane odpady opakowaniowe stanowią surowiec wtórny, który kierowany jest do recyklingu, pozostałe odpady przeznaczone są do odzysku lub unieszkodliwienia.

Nominalna roczna wydajność linii do mechanicznego przetwarzania odpadów „duża” (sortownia) wynosi 100 000 [Mg/rok].

Na instalacji prowadzony jest proces odzysku R12 – wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1–R11.

➤ **Linia do mechanicznego przetwarzania odpadów „mała” (sortownia)**

Rozładunek samochodów przywożących odpady zmieszane następuje w strefie przyjęcia odpadów wewnątrz hali. Za pomocą ładowarki kołowej odpady ładowane są na przenośnik, a następnie trafiają do sita bębnowego, gdzie są rozdzielane na 2 frakcje: powyżej i poniżej 80 [mm].

Frakcje te zbierane są w kontenerach lub na posadzce w hali. Następnie frakcja podsitowa transportowana jest do bufora przy kompostowni odpadów, skąd za pomocą ładowarki transportowana jest do tuneli przetwarzania biologicznego.

Frakcja nadsitowa zbierana jest w kontenerze i przewożona do miejsc dalszego odzysku lub unieszkodliwiania.

Nominalna roczna wydajność linii do mechanicznego przetwarzania odpadów „mała” (sortownia) wynosi 40 000 [Mg/rok].

Na instalacji prowadzony jest proces odzysku R12 – wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1–R11.

➤ **Linia do biologicznego przetwarzania odpadów**

W skład instalacji biologicznego przetwarzania odpadów wchodzi:

- 8 murowanych tuneli o pojemności około 250 [Mg] każdy, z systemem napowietrzania i wentylacyjnym, odprowadzania ścieków, zraszania odpadów, monitoringiem wraz ze sterownią oraz biofiltrem;
- przestrzeni pomiędzy wiatą a tunelami, która jest zhermetyzowana, wyposażona w bramy szybkozamykające, z której powietrze odprowadzane jest do biofiltra;
- bufor wstępny przyjęcia odpadów jest hermetycznie zamknięty, wyposażony w bramy szybkozamykające się, z którego powietrze odprowadzane jest do biofiltra;
- bufor magazynowy, zamknięty z bramami szybkozamykającymi się;
- plac pryzmowy z wydzielonymi polami manewrowymi, miejscami dostawy odpadów i magazynowania produktów przetwarzania (stabilizacji/kompostowania). Plac jest utwardzony, szczelny, wykonany z asfaltu, wyposażony w kanalizację wód odciekowych;
- zadaszona i obudowana wiata z wydzielonymi polami manewrowymi oraz miejscami do kompostowania pryzmowego odpadów i magazynowania produktów

kompostowania, jak również II fazy stabilizacji odpadów. Plac jest utwardzony, szczelny, wykonany z asfaltu, wyposażony w kanalizację wód odciekowych.

Wyposażenie do obsługi instalacji biologicznego przetwarzania stanowi:

- ładowarka czołowa,
- przerzucarka pryzm,
- sito mobilne,
- rozdrabniarka materiału.

III. Obowiązki z zakresu ochrony środowiska i przeciwdziałania zanieczyszczeniom

III.1. Rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom.

Zużycie energii elektrycznej przez instalację wynosi ok. 2 700,0 MWh/rok, a zużycie oleju napędowego ok. 134,3 Mg/rok.

Na placu pryzmowym dojrzewania kompostu lub stabilizatu zainstalowany jest system dezodoryzacji powietrza, który służy do chemicznej dezaktywacji właściwości zapachowych cząsteczek.

Nie istnieją możliwości techniczne do innego niż przetwarzanie odpadów wykorzystania instalacji. Nie przewiduje się pracy instalacji w warunkach innych niż normalne. W przypadku awarii instalacji lub awarii urządzeń redukujących emisję nastąpi wyłączenie instalacji i urządzeń z ruchu.

III.2. Źródła powstawania albo miejsca wprowadzania do środowiska substancji lub energii oraz zakres ich monitoringu.

Celem monitoringu w zakresie ochrony środowiska jest:

- ocena zgodności z określonymi założeniami czy standardami;
- sporządzanie sprawozdań dotyczących emisji przemysłowych do środowiska.

Ocena zgodności prowadzona będzie w zakresie długookresowej emisji substancji i odpadów w okresie rocznym, pomiędzy ustalonymi w pozwoleniu wielkościami dopuszczalnych emisji rocznych i ewidencją tych wielkości w sprawozdaniach do opłat za korzystanie ze środowiska.

Dla instalacji prowadzony jest monitoring wielkości produkcji, zużycia surowców oraz zużycia energii i paliw, co pozwala na prowadzenie procesu w warunkach stabilnych i odnotowanie ewentualnych stanów odbiegających od normalnych, które mogą wpłynąć na wzrost zużycia energii.

➤ Monitoring ilości ujmowanej wody

Pomiar poboru wód przez przedmiotową instalację dokonywany jest przy pomocy wodomierzy.

➤ Monitoring ścieków

Tabela nr 1: Zakres monitoringu ścieków przemysłowych

Lp.	Wskaźnik - substancja	Proponowane wartości substancji	Częstotliwość
		Ścieki przemysłowe kierowane do kanalizacji zewnętrznej	
1.	Rtęć	0,06	4 razy w roku
2.	Kadm	0,4	4 razy w roku
3.	Ołów	1	2 razy w roku
4.	Miedź	1	2 razy w roku
5.	Cynk	5	2 razy w roku
6.	Chrom ogólny	1	2 razy w roku
7.	Fosfor ogólny	15	2 razy w roku
8.	Azot amonowy	200	2 razy w roku
9.	Węglowodory ropopochodne	15	2 razy w roku

Sposób rozliczania ilości ścieków:

1. Ścieki bytowe z budynku administracyjnego A i budynku socjalnego są rozliczane według ilości pobranej wody na wodomierzu.
2. Pozostały strumień ścieków rozliczany jest według wskazań przepływomierza.

➤ Monitoring jakości wód powierzchniowych z uwagi na wprowadzane ścieki

Nie przewiduje się monitoringu jakości wód powierzchniowych ze względu na to, że ścieki odprowadzane są do urządzeń kanalizacyjnych MWiK w Bydgoszczy Sp. z o. o., zgodnie z umową o zaopatrzenie w wodę i odprowadzanie ścieków.

➤ Monitoring jakości wód podziemnych z uwagi na wprowadzane zanieczyszczenia

Nie przewiduje się monitoringu jakości wód powierzchniowych ze względu na to, że ścieki odprowadzane są do urządzeń kanalizacyjnych MWiK w Bydgoszczy Sp. z o. o., zgodnie z umową o zaopatrzenie w wodę i odprowadzanie ścieków.

➤ Monitoring jakości gleb

Nie przewiduje się monitoringu jakości gleby, gdyż wykonane badania nie wskazują na przekraczanie dopuszczalnych standardów jakości gleby dla terenów przemysłowych.

➤ Monitoring emisji do powietrza

W hali przeładunkowej i sortowni odpadów zamontowane są króćce pomiarowe na emitatorach nr: e-03, e-04, e-05, e-08, e-09, e-10, e-12, i e-13. Na emitatorach nr: e-06, e-07, e-11 i e-14 nie ma technicznych możliwości zamontowania króćców pomiarowych, ponieważ wentylatory zainstalowane w ścianie budynku nie posiadają przewodów doprowadzających zanieczyszczone powietrze.

Usytuowanie stanowisk pomiarowych do badania stężeń substancji zanieczyszczających w gazach odlotowych oraz zakres i sposób wykonywania pomiarów spełniają warunki PN-Z-04030-7 z 1994: „Ochrona czystości powietrza - Badania zawartości pyłu – Pomiar stężenia i strumienia masy pyłu w gazach odlotowych metodą grawimetryczną”. Jest to bowiem jedyna norma określająca lokalizację przekroju pomiarowego.

Tabela nr 2: Zakres emisji substancji do powietrza

Nr emitora	Pomiar okresowy	Częstotliwość
e-04	Akrylaldehyd (akroleina)	1 raz w roku
e-12	Tlenek węgla	
	Pył	

Gazy złowne z bioreaktorów są poddawane neutralizacji na drodze biofiltracji (ograniczenie emisji odorów).

➤ **Monitoring jakości powietrza**

Nie przewiduje się monitoringu jakości powietrza. Państwowa Inspekcja Ochrony Środowiska dokonuje oceny jakości powietrza na terenie Miasta Bydgoszcz. Wyniki tej oceny prezentowane są w corocznych „Raportach o stanie środowiska...”, publikowanych przez PIOŚ.

➤ **Monitoring hałasu**

Pomiary emisji hałasu będą wykonywane co dwa lata w wyznaczonych punktach pomiarowych, w porze nocnej i dziennej, zgodnie z metodyką referencyjną określoną w załączniku do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 roku w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. z 2014 r. poz. 112).

Hałas emitowany z instalacji wyrażony wskaźnikami $L_{Aeq D}$ i $L_{Aeq N}$ nie może przekraczać w miejscach chronionych akustycznie:

w porze nocnej $L_{Aeq N} - 45$ dB

w porze dziennej $L_{Aeq D} - 55$ dB

Wyniki pomiarów przedkładane są, zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 19 listopada 2008 r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia i innych danych oraz terminów i sposobów ich prezentacji (Dz. U. z 2008 r., nr 215, poz. 1366), marszałkowi województwa kujawsko-pomorskiego oraz wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska.

➤ **Ewidencja wytwarzanych, poddanych odzyskowi i unieszkodliwianych odpadów**

Zakład prowadzi ilościową i jakościową ewidencję wytworzonych i przetwarzanych odpadów zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami prawa. Ewidencja odpadów spełnia wymagania ustawy z dnia 14 grudnia 2012 roku o odpadach. Prowadzony jest rejestr wytworzonych odpadów (karty ewidencji odpadów, karty przekazania odpadów) dla każdego odpadu oddzielenie. Ilość powstałych odpadów określana będzie na podstawie wagi lub objętości określonej przy ich odbiorze.

Karty ewidencji będą sporządzane w dwóch egzemplarzach, jeden dla posiadacza i jeden dla odbiorcy odpadów. Karty ewidencji odpadu oraz karty przekazania odpadu powinny być przechowywane w zakładzie przez okres 5 lat.

➤ **Monitoring efektywności wykorzystania energii**

Podstawowym elementem systemu monitoringu wykorzystania energii w zakładzie jest dokumentacja zużycia energii elektrycznej poprzez odczyt z liczników oraz czasu pracy urządzeń.

Element ten służy do wypracowywania raportów zużycia i wyliczania współczynników zużycia energii elektrycznej. Raporty te służą analizie zużycia energii na jednostkę przetwarzanych odpadów.

➤ **Monitoring parametrów technicznych**

Monitoring instalacji prowadzony jest przez pracowników służby technicznej poprzez regularny obchód kontrolny instalacji. Monitorowanie stanu technicznego oparte jest na systemie okresowej kontroli przez odpowiedzialnych pracowników. W sposób planowy wykonywane będą wszelkie inspekcje i przeglądy.

Remonty urządzeń są realizowane w oparciu o roczne harmonogramy remontów urządzeń podstawowych oraz miesięczne harmonogramy prac remontowych i bieżącą ocenę stanu technicznego. Odrębnym harmonogramem objęta jest gospodarka smarownicza. Remonty urządzeń elektrycznych i automatyki są realizowane w oparciu o roczne oraz miesięczne harmonogramy prac remontowych oraz bieżącą ocenę stanu technicznego wraz z wymaganym zakresem dokumentowania.

Eksploatacja instalacji w oparciu o wyżej wymienione regulacje prawne jak i działania profilaktyczno – zapobiegawcze w postaci oględzin, przeglądów zapewniają ciągłość produkcji.

➤ **Zakres monitoringu jakości środowiska**

Istniejące dane z monitoringu jakości środowiska oraz przeprowadzone analizy i obliczenia wykazały, że istnieje małe ryzyko wystąpienia przekroczeń standardów jakości środowiska poza terenem, do którego prowadzący instalację ma tytuł prawny. W prawie miejscowym oraz innych dostępnych dokumentach nie są sprecyzowane wymogi w zakresie monitoringu jakości środowiska w związku z powyższym nie zachodzi potrzeba ustalania specjalnych wymogów w zakresie monitoringu jakości środowiska.

III.3. Proponowane sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii.

Ścisłemu monitoringowi podlegać będą przede wszystkim wskaźniki zużycia czynników energetycznych na jednostkę przetwarzanych odpadów. Dane te podlegają ocenie w ujęciu dobowym, miesięcznym, kwartalnym, rocznym i wieloletnim.

Automatyzacja procesów oraz ich monitoring pozwalają na minimalizację jednostkowych wskaźników w procesie technologicznym.

Obecnie na instalacji prowadzi się szereg działań energooszczędnych. Tam, gdzie to jest możliwe stosuje się czujniki zmierzchowe, czujniki ruchu. Automatyzacja procesów technologicznych pozwala na optymalizację zużycia energii.

Zakład identyfikuje substancje i preparaty niebezpieczne na wejściu do procesów. Na podstawie analizy zagrożeń stwarzanych przez poszczególne preparaty dokonywana jest analiza i optymalizacja ich zużycia. Preparaty możliwe do zastąpienia innymi, niezawierającymi substancji niebezpiecznych eliminuje się. Minimalizuje się stany magazynowe tych preparatów. Miejsca przechowywania i drogi przesyłu preparatów zawierających substancje niebezpieczne są oznakowane we właściwy sposób i utrzymywane w dobrym stanie technicznym.

➤ **Metody zabezpieczenia środowiska przed skutkami awarii przemysłowej**

Zakład nie zalicza się do zakładów o zwiększonym ryzyku albo zakładu o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej.

Zabezpieczenia techniczne w postaci właściwej konstrukcji zbiorników, podłóży zbiorników oraz okresowe przeglądy stanu technicznego zbiorników i miejsc przechowywania odpadów minimalizują prawdopodobieństwo wystąpienia awarii.

➤ **Metody ochrony środowiska wodnego**

• **Metody ochrony wód powierzchniowych**

Działalność prowadzona na terenie instalacji nie wiąże się z bezpośrednim oddziaływaniem na wody powierzchniowe.

Instalacja wprowadza ścieki przemysłowe do zewnętrznej kanalizacji po uprzednim podczyszczeniu ścieków przemysłowych w separatorach. Pośrednie znaczące oddziaływanie na wody powierzchniowe, powodowane działalnością prowadzoną na terenie instalacji, mogłoby wystąpić w przypadku zrzutu ścieków bezpośrednio do kanalizacji, bez podczyszczenia w separatorach.

• **Zasady współpracy z zewnętrznymi instalacjami do oczyszczania ścieków**

Ścieki przemysłowe z przedmiotowej instalacji odprowadzane są do urządzeń kanalizacyjnych, stanowiących własność Spółki Miejskie Wodociągi i Kanalizacja w Bydgoszczy. Odprowadzanie ścieków jest regulowane umową zawartą pomiędzy Zakładem, a Spółką Miejskie Wodociągi i Kanalizacja w Bydgoszczy.

➤ **Metody ochrony gruntu i wód podziemnych**

Do podstawowych metod ochrony gruntu i wód podziemnych stosowanych w zakładzie można zaliczyć:

- zbieranie i odprowadzanie wszystkich rodzajów ścieków do urządzeń kanalizacyjnych;
- izolacja od gruntu wszelkich miejsc, gdzie może nastąpić potencjalne zanieczyszczenie gruntu i wód podziemnych;
- okresowe przeglądy stanu technicznego infrastruktury zmniejszają ryzyko wystąpienia awarii;
- wyniki badań jakości gleby w rejonie zakładu nie wykazują przekroczeń standardów jakości gleby i ziemi dla terenów przemysłowych.

➤ **Metody ochrony powietrza**

Na instalacji stosowane są następujące metody ochrony powietrza:

- hermetyzacja miejsc przygotowania odpadów do kompostowania;
- odprowadzanie powietrza z boksu i wiaty przy tunelach do tuneli (jako powietrze procesowe) i dalej do biofiltra;
- oczyszczanie powietrza odciąganego z tuneli w biofiltrze;
- prowadzenie okresowych kontroli stanu technicznego instalacji wentylacji oraz biofiltra;
- utrzymywanie sprawności biofiltra na poziomie co najmniej 90 [%];

- utrzymywanie odpowiedniej wilgotności kompostu podczas przesiewania sitem mobilnym zgodnie z warunkami procesu technologicznego;
- prowadzenie okresowych kontroli stanu technicznego instalacji sortowania odpadów oraz pojazdów transportujących odpady;
- stosowanie na placu dojrzewania kompostu i stabilizatu, systemu dezodoryzacji.

➤ **Metody ochrony przed hałasem**

Instalacja nie jest istotnym źródłem emisji hałasu. Stosowanymi metodami ochrony przed hałasem jest poddawanie urządzeń systematycznej konserwacji i naprawom urządzeń mechanicznych w celu utrzymania nominalnych poziomów emisji hałasu.

➤ **Metody ograniczania uciążliwości gospodarki odpadami**

Zakład prowadzi jeden system gospodarki odpadami obejmujący wszystkie źródła. Odpady wytwarzane na instalacji magazynowane są na jej terenie w wyznaczonych miejscach w sposób zapewniający ochronę środowiska, zgodnie z zasadami selektywnej gospodarki odpadami, określonymi w aktualnych przepisach dotyczących ochrony środowiska przed odpadami. Miejsca magazynowania odpadów są zabezpieczone w sposób zapewniający ochronę środowiska. Odpady niebezpieczne magazynowane są w wydzielonych pomieszczeniach lub miejscach, w szczelnych i oznakowanych pojemnikach, do momentu zebrania ekonomicznie uzasadnionej partii transportowej, która następnie odbierana jest przez podmioty posiadające odpowiednie pozwolenia i zajmujące się wywozem, odzyskiem lub unieszkodliwianiem odpadów.

Odpady inne niż niebezpieczne wytworzone na instalacji są magazynowane (gromadzone) w wydzielonych miejscach (pomieszczenia, place lub inne) na jej terenie. Po zgromadzeniu partii transportowej uzasadnionej ekonomicznie lub w zależności od zaistniałych okoliczności oraz rodzaju odpadu przekazywane są alternatywnie firmom posiadającym odpowiednie pozwolenia na odzysk, unieszkodliwianie, transport odpadów lub osobom fizycznym. Odpady inne niż niebezpieczne w przeważającej części dzięki selektywnemu gromadzeniu i magazynowaniu mogą być przeznaczone do powtórnego wykorzystania lub stanowić będą surowce wtórne.

Na terenie zakładu realizuje się następujące programy minimalizacji powstawania odpadów:

- oznakowanie w sposób czytelny miejsc magazynowania odpadów;
- magazynowanie powstających podczas eksploatacji odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne w wyznaczonych miejscach lub pomieszczeniach do czasu zbierania partii uzasadnionej ekonomicznie do transportu i przekazywanie ich z kartą przekazania odpadu firmie posiadającej odpowiednie pozwolenie na odbiór tych odpadów.

➤ **Bezpieczne dla środowiska zakończenie działania instalacji i urządzeń**

Stan techniczny instalacji nie rodzi obaw, co do konieczności przedwczesnego wyłączenia instalacji lub jej likwidacji.

Ponieważ możliwe są modernizacje prowadzące do eliminacji poszczególnych elementów instalacji i zastępowania ich innymi oraz ze względu na konieczność uwzględnienia wariantu całkowitej likwidacji instalacji z przyczyn dzisiaj nieznanych, przewidziano metody zakończenia działania poszczególnych urządzeń, mające na względzie wymogi ochrony środowiska.

Likwidacje i rozbiórki prowadzone będą zgodnie z obowiązującymi aktami prawnymi, według zatwierdzonych projektów, przy uwzględnieniu wszystkich zidentyfikowanych wcześniej możliwych oddziaływań środowiskowych.

Przewiduje się zastosowanie następujących metod bezpiecznego dla środowiska zakończenia działania:

- urządzenia wchodzące w skład instalacji zostaną opróżnione z substancji zużywanej w procesie produkcji oraz z innych pozostałości. Pozostałości i inne odpady po segregacji zostaną wybrane i przekazane uprawnionej jednostce do utylizacji;
- struktury stalowe i betonowe zostaną umyte wodą pod ciśnieniem z ewentualnym dodatkiem atestowanych, biodegradowalnych środków myjących. W przypadku zastosowania środków myjących w ilościach, które mogłyby spowodować przekroczenie dopuszczalnych dla ścieków przemysłowych stężeń zanieczyszczeń, wody popłuczne zostaną odpompowane do cystern samochodowych, poddane analizie i przekazane uprawnionej jednostce do utylizacji;
- wszelkie rurociągi zostaną wyczyszczone poprzez działanie gorącej wody, a powstałe w tym procesie zanieczyszczone odpady zostaną przekazane do unieszkodliwienia;
- struktury i rurociągi stalowe zostaną pocięte i przekazane jednostkom uprawnionym, prowadzącym odzysk metali. Zdemontowane struktury betonowe i żelbetonowe oraz budynki zostaną zdemontowane wraz z fundamentami i poddane odzyskowi;
- grunt pod zdemontowanymi urządzeniami zostanie poddany analizie i w przypadku stwierdzenia obecności ponadnormatywnych stężeń zanieczyszczeń, zostanie wybrany i przekazany jednostce uprawnionej lub oczyszczony na miejscu według zatwierdzonego projektu. Teren po rozbiórce i ew. regeneracji zostanie zniwelowany i przeznaczony na cele inwestycyjne, lub pokryty warstwą humusu, obsiany trawą bądź zalesiony zgodnie z aktualnym planem zagospodarowania terenu.

III.4. Określenie, czy instalacja spełnia wymogi najlepszych dostępnych technik – BAT (Best available techniques).

Zobowiązuje się REMODIS Bydgoszcz Sp. z o. o. do utrzymywania organizacji swojego zakładu w sposób zapewniający bieżące rozpoznanie technologii spełniających wymogi BAT, prowadzenie efektywnej gospodarki surowcowej i energetycznej oraz gospodarki odpadami, a także rozpoznanie wymogów prawnych dotyczących ochrony środowiska.

Tabela nr 3: Sposoby zapobiegania i/lub ograniczania oddziaływania na środowisko dla instalacji IPPC zlokalizowanej na terenie REMONDIS Bydgoszcz Sp. z o.o.

Lp.	Wymagania BAT zawarte w dokumencie referencyjnym	Realizacja podczas eksploatacji instalacji	Stopień realizacji
<i>Zarządzanie środowiskiem</i>			
1.	Wdrażanie i przestrzeganie Systemu Zarządzania Środowiskowego	W Zakładzie funkcjonują procedury dotyczące struktury, odpowiedzialności, dokumentacji, kontroli procesu itp., kierownictwo jest zaangażowane w polityce środowiskowej, wydajność instalacji jest sprawdzana, w razie potrzeby podejmowane są działania naprawcze.	TAK – zgodnie z BAT
2.	Przedstawienie szczegółowych informacji na temat działań przeprowadzanych w zakładzie (wdrożenie procedur dotyczących struktury, odpowiedzialności, szkoleń, kompetencji, dokumentacji itp.)		TAK – zgodnie z BAT
3.	Wdrożenie na miejscu procedury dobrego gospodarowania		TAK – zgodnie z BAT

4.	Utrzymywanie kontaktów z wytwórcą/odbiorcą odpadów		TAK – zgodnie z BAT
<i>Odpady wejściowe</i>			
1.	Wdrożenie procedury wstępnego przyjęcia (weryfikacja wytwórcy odpadów, upewnienie się, że dostarczono kod odpadów zgodnie z Europejską Listą Odpadów, itp.)	W Zakładzie funkcjonuje procedura wstępnego przyjęcia odpadów.	TAK – zgodnie z BAT
2.	Wdrożenie procedury przyjęcia (jasny System umożliwiający operatorowi przyjęcie odpadów, kryteria odrzucania odpadów i zgłaszania wszystkich niezgodności, System identyfikacji limitu maksymalnej pojemności odpadów)		TAK – zgodnie z BAT
<i>Magazynowanie i obsługa</i>			
1.	Ogólne techniki magazynowania (lokalizacja miejsc magazynowania z dala od cieków wodnych, wrażliwych obwodów, tak aby eliminować tzw. podwójny transport w ramach instalacji; zapewnienie, że infrastruktura odwadniania obszaru magazynowania może zachować wszelkie spływy); znakowanie orurowania (oznaczenie zbiorników, etykieta musi rozróżniać ścieki, wodę procesową, płyny palne, kierunek przepływu, itp.); magazynowanie/gromadzenie odpadów. Ogólne techniki obsługi (procedury w celu zapewnienia, że odpady bezpieczne są przesyłane do właściwego obszaru magazynowania, zapewnienie, że stosuje się sprawne węże, zawory i połączenia).	Miejsca magazynowania odpadów są zlokalizowane z dala od cieków wodnych i wrażliwych obwodów. Odpady są magazynowane zgodnie z klasyfikacją zagrożenia. Odpady są gromadzone selektywnie. Wytwórca odpadów prowadzi działalność w zakresie zagospodarowywania odpadów w sposób zapewniający ochronę środowiska.	TAK – zgodnie z BAT
<i>Przetwarzanie emisji do powietrza</i>			
1.	Stosowanie zamkniętych od góry zbiorników, pojemników i silosów; systemy zamknięte z ekstrakcją do odpowiednich urządzeń ograniczania emisji; wymiarowane systemy ekstrakcji dla pewnych rodzajów magazynowania i przetwarzania; obsługa i utrzymywanie sprzętu do ograniczania emisji; systemy płuczkowe dla głównych nieorganicznych emisji gazowych; procedury wykrywania nieszczelności oraz napraw; redukcja emisji lotnych związków organicznych oraz pyłu do powietrza.	Gazy złownone z bioreaktorów są poddawane neutralizacji na drodze biofiltracji (ograniczenie emisji odorów).	TAK – zgodnie z BAT

Zarządzanie ściekami

1.	<p>Redukcja zużycia wody oraz zanieczyszczenie wody (oddzielny system odwadniania, audyty wody, oddzielenie wody procesowej od wody deszczowej; posiadanie i obsługa systemu zamkniętego, zgodnie z którym woda deszczowa spadająca na obszary obróbki jest gromadzona i zawracana do zakładu przetwórczego; charakterystyka ścieków nadających się do zakładowego systemu oczyszczania ścieków lub kryteria zrzutu; zapobieganie ominięciu systemów oczyszczalni przez ścieki; gromadzenie ścieków; segregacja ścieków (oddzielenie systemy gromadzenia potencjalnie bardziej zanieczyszczonych wód od mniej zanieczyszczonych); posiadanie pełnej podstawy betonowej we wszystkich obszarach oczyszczania; gromadzenie wody deszczowej; ponowne wykorzystanie oczyszczonych ścieków i wody deszczowej; codzienna kontrola systemu zarządzania ściekami oraz prowadzenie rejestru; identyfikacja głównych niebezpiecznych składników oczyszczanych ścieków (najpierw należy zidentyfikować substancje szczególnie szkodliwe, a następnie strumień ścieków oddzielić i oczyścić w zakładzie lub poza zakładem); odpowiednie techniki oczyszczania ścieków w przypadku każdego rodzaju ścieków; zwiększenie wiarygodności kontroli oraz wydajności ograniczania - w przypadku ścieków główne składniki oczyszczanych ścieków; zrzut ścieków (osiągnąć następujące wartości emisji przed zrzutem: ChZT – 20-120 ppm, BZT 2-20 ppm, As <0,1 ppm, Hg – 0,01-0,05 ppm, Cd - <0,1-0,2 ppm, Cr(VI) <0,1 -0,4 ppm); poziomy emisji biologicznego i chemicznego zapotrzebowania tlenu oraz metali ciężkich związane z zastosowaniem BAT</p>	<p>Kondensaty i wody opadowe wykorzystywane są do nawilżania odpadów poddawanych procesowi przetwarzania biologicznego. Ścieki przemysłowe są po podczyszczeniu w separatorach odprowadzane do kanalizacji miejskiej.</p>	TAK – zgodnie z BAT
<i>Przetwarzanie biologiczne</i>			
1.	<p>Należy stosować następujące techniki do magazynowania i obsługi w systemach biologicznych:</p>	<p>Na linii do biologicznego przetwarzania stosowane są automatyczne i szybkozamykające drzwi do bioreaktorów.</p>	TAK – zgodnie z BAT

	<ul style="list-style-type: none"> • w przypadku odpadów o mniej intensywnym odorze, zastosowanie automatycznych i szybkozamykających się drzwi (czasy otwarcia drzwi są ograniczone do minimum), w połączeniu z odpowiednim urządzeniem gromadzenia powietrza odlotowego, wywołującym podciśnienie w hali; • w przypadku odpadów o bardzo intensywnym odorze, stosowanie zamkniętych bunkrów z materiałem wsadowym, posiadających służę dla pojazdów; • obudowanie i wyposażenie obszaru bunkrów w urządzenie gromadzenia powietrza odlotowego. <p>Należy dostosować dopuszczalne rodzaje odpadów i procesy oddzielania zgodnie z rodzajem przeprowadzanego procesu i stosowanej techniki ograniczania (np. w zależności od zawartości składników).</p> <p>Należy ulepszyć przetwarzanie mechaniczno-biologiczne (MBP) poprzez:</p> <ul style="list-style-type: none"> • stosowanie całkowicie obudowanych bioreaktorów; • unikanie warunków beztlenowych w trakcie przetwarzania tlenowego poprzez kontrolowanie fermentacji i dostawy powietrza (przy użyciu stabilizowanego obwodu powietrza) oraz poprzez dostosowanie napowietrzania do rzeczywistej działalności biodegradacyjnej; • skuteczne wykorzystywanie wody; • termiczne izolowanie sufitu hali degradacji biologicznej w procesach tlenowych; • zminimalizowanie wytwarzania gazu spalinowego do poziomów 2500 do 8000 Nm³ na tonę. 	<p>Gazy złownone z bioreaktorów są poddawane neutralizacji na drodze biofiltracji (ograniczenie emisji odorów).</p> <p>Bioreaktory są całkowicie obudowane. Proces jest kontrolowany. Odcieki są wykorzystywane do nawilżania odpadów.</p> <p>Ścieki przemysłowe po podczyszczeniu w separatorach są odprowadzane do kanalizacji miejskiej.</p>	
--	--	---	--

IV. Emisje

IV.1. Istniejące lub możliwe oddziaływanie transgraniczne na środowisko.

Ze względu na dużą odległość od granic kraju i mały zasięg potencjalnego oddziaływania instalacja nie ma wpływu na stan zanieczyszczenia powietrza poza granicami kraju.

Zakład znajduje się w znacznej odległości od granic Polski. Obliczenia teoretyczne emisji substancji wykazują, że nie są przekraczane dopuszczalne wartości odniesienia poza granicami zakładu, co wyklucza oddziaływanie transgraniczne w zakresie emisji substancji.

Zakład nie wprowadza bezpośrednio ścieków do wód powierzchniowych. Ścieki przemysłowe po oczyszczeniu wprowadzane są do kanalizacji. Ilość i rodzaj wprowadzanych do kanalizacji zanieczyszczeń w ściekach przy stosowanych obecnie rozwiązaniach pozwala na stwierdzenie, że oddziaływanie instalacji na środowisko wodne poza granicami kraju jest nieistotne.

IV.2. Emisja hałasu.

Tabela nr 4: Źródła emisji hałasu występujące na terenie instalacji IPPC REMONDIS Bydgoszcz Sp. z o.o.

Lp.	Kod źródła hałasu	Nazwa źródła hałasu	Równoważny poziom dźwięku A wewnątrz pomieszczenia lub równoważny poziom mocy akustycznej [dB]
<i>Źródła typu – wszechkierunkowe (poziom mocy akustycznej źródeł [dB])</i>			
1.	W-01	Wentylatory na dachu stacji	80,0
2.	W-02	Wentylatory na dachu stacji	80,0
3.	W-03	Wentylatory na dachu stacji	80,0
4.	W-04	Wentylatory na dachu stacji	80,0
5.	W-05	Wentylatory na dachu stacji	80,0
6.	W-06	Wentylatory na dachu stacji	80,0
7.	W-07	Wentylator na dachu warsztatu	80,0
8.	W-08	Ładowarka	90,0
9.	W-09	Rozdrabniacz	90,0
10.	W-10	Sito mobilne	85,0
11.	W-11	Przerzucarka kompostu	85,0
12.	W-12	Wentylator warsztatu	80,0
13.	W-13	Wentylator rozpylania neutralizatora (02.2013)	80,0
14.	W-14	Wentylator rozpylania neutralizatora (02.2013)	80,0
15.	W-15	Wentylator rozpylania neutralizatora (02.2013)	80,0
16.	W-16	Wentylator rozpylania neutralizatora (02.2013)	80,0
17.	W-17	Wentylator rozpylania neutralizatora (02.2013)	80,0
18.	W-18	Wentylator rozpylania neutralizatora (02.2013)	80,0
19.	W-19	Sprężarka w obudowie (02.2013)	90,0
<i>Źródła typu – liniowe (równoważny poziom mocy akustycznej odcinków przejazdu pojazdów samochodowych [dB])</i>			
20.	PS-1	Pojazdy samochodowe	85,5
21.	PS-2	Pojazdy samochodowe	70,0
22.	PS-3	Pojazdy samochodowe	70,6
23.	PS-4	Pojazdy samochodowe	64,7
24.	PS-5	Pojazdy samochodowe	66,6

Lp.	Kod źródła hałasu	Nazwa źródła hałasu	Równoważny poziom dźwięku A wewnątrz pomieszczenia lub równoważny poziom mocy akustycznej [dB]
25.	PS-6	Pojazdy samochodowe	66,3
26.	PS-7	Pojazdy samochodowe	66,6
27.	PS-8	Pojazdy samochodowe	64,6
28.	PS-9	Pojazdy samochodowe	62,0
29.	PS-10	Pojazdy samochodowe	72,2
30.	PS-11	Pojazdy samochodowe	66,3
31.	PS-12	Pojazdy samochodowe	72,5
32.	PS-13	Pojazdy samochodowe	66,5
33.	PS-14	Pojazdy samochodowe	66,3
34.	PS-15	Pojazdy samochodowe	66,7
35.	PS-16	Pojazdy samochodowe	66,4
36.	PS-17	Pojazdy samochodowe	66,1
37.	PS-18	Pojazdy samochodowe	66,5
38.	PS-19	Pojazdy samochodowe	66,7
39.	PS-20	Pojazdy samochodowe	66,4
40.	PS-21	Pojazdy samochodowe	66,4
41.	PS-22	Pojazdy samochodowe	67,8
42.	PS-23	Pojazdy samochodowe	71,0
43.	PS-24	Pojazdy samochodowe	72,4
44.	PS-25	Pojazdy samochodowe	72,6
45.	PS-26	Pojazdy samochodowe	72,5
46.	PS-27	Pojazdy samochodowe	70,5
47.	PS-28	Pojazdy samochodowe	67,4
48.	PS-29	Pojazdy samochodowe	72,4
49.	PS-30	Pojazdy samochodowe	66,5
50.	PS-31	Pojazdy samochodowe	66,5
51.	PS-32	Pojazdy samochodowe	66,3
<i>Źródła typu budynek (y równoważny poziom dźwięku A wewnątrz pomieszczenia [dB])</i>			
52.	B-01	Warsztat z myjnią	80,0
53.	B-02	Wiata magazynowa – „mała sortownia”	90,0
54.	B-03	Stacja przeładunkowa	90,0
55.	B-04	Warsztat	80,0
56.	B-05	Wiata dojrzewania kompostu-instalacja dezodoryzacji	85,0

Źródła hałasu pracują 24 godziny na dobę, transport odbywa się głównie w porze dnia. Na podstawie uzyskanych wyników obliczeń stwierdza się, że hałas pochodzący od źródeł zlokalizowanych na terenie zakładu nie będzie miał wpływu na obecny klimat akustyczny w rejonie najbliższej zabudowy mieszkaniowej. W bezpośrednim sąsiedztwie granic terenu zakładu nie występują obszary chronione akustycznie. Hałas emitowany z instalacji nie powoduje przekroczeń dopuszczalnego poziomu hałasu w rejonie obszaru chronionego akustycznie, tj. na obszarze, na którym jest normowany dopuszczalny poziom hałasu.

Dla terenów najbliższej zabudowy mieszkaniowej poziom hałasu od instalacji IPPC nie może przekroczyć poziomu wyrażonego wskaźnikami:

- $L_{Aeq D}$ - 55 [dB] (przedział czasu odniesienia równy 8 najmniej korzystnym godzinom dnia kolejno po sobie następującym),
- $L_{Aeq N}$ - 45 [dB] (przedział czasu odniesienia równy 1 najmniej korzystnej godzinie nocy).

IV.3. Gospodarka wodno-ściekowa.

IV.3.1. Prognozowana ilość, stan i skład ścieków przemysłowych, o ile ścieki nie są wprowadzane do wód lub ziemi.

Z instalacji nie są odprowadzane ścieki do wód powierzchniowych. Dopuszczalnych wielkości emisyjnych dla substancji wprowadzanych do wód powierzchniowych nie ustala się.

IV.3.2. Wody podziemne.

Wnioskowana instalacja nie posiada własnych ujęć wody podziemnej.

IV.3.3. Prognozowana ilość wykorzystywanej wody, o ile jej pobór nie jest związany wyłącznie z potrzebami instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym.

Woda w Zakładzie wykorzystywana jest do celów:

- bytowych w ilości około 4750 [m³/rok];
- przemysłowych:
 - myjnia samochodów w ilości około 2000 [m³/rok];
 - nawilżanie przyzm kompostowych (w przypadku braku wód procesowych) w ilości maksymalnej około 2000 [m³/rok];
 - podlewania terenów zielonych w ilości około 300 [m³/rok];
 - czyszczenia placów wewnętrznych w ilości około 1700 [m³/rok];
 - oczyszczania, zmywania, polewania ulic, skwerów i placów na terenie Bydgoszczy w ilości około 3000 [m³/rok].

Woda pobierana do podlewania terenów zielonych, czyszczenia placów wewnętrznych nie stanowi źródła ścieków. Woda wykorzystywana do celów porządkowych na terenie miasta Bydgoszczy nie stanowi źródła ścieków na terenie Zakładu (odparowywanie lub trafia do kanalizacji deszczowej miasta).

Zużycie wody jest określane na podstawie wskazań wodomierza głównego. Dodatkowo w zakładzie zainstalowane są podliczniki Woltmanna mierzące ilości zużywanej wody:

- do celów socjalno-bytowych (4 sztuki – pomieszczenia w socjalne w poszczególnych budynkach);
- do celów przemysłowych – (myjnia – 1 szt., do nawilżania przyzm kompostowych- 1 szt.),
- do polewania i zmiatania ulic, skwerów i placów na terenie Bydgoszczy (Enpol – 1 szt.),
- do polewania ulic w okresie zimy (roztwór solanki) – 1 szt.

IV.3.4. Gospodarka ściekowa oraz ilość i skład ścieków.

IV.3.4.a. Zrzuty ścieków.

Zakład generuje następujące rodzaje ścieków:

- przemysłowe w ilości około 4 400 m³/rok:
 - z myjni samochodowej (podczyszczane w osadniku i separatorze),
 - ze stacji przeładunkowej z sortownią odpadów (podczyszczane w 2 separatorach),
 - ze stacji paliw (podczyszczane w separatorze),
 - odcieki z tuneli i biofiltra,
- socjalno-bytowe w ilości około 4 750 m³/rok,
- wody opadowe w ilości około 549 l/s.

IV.3.4.b. Ścieki przemysłowe.

Ilość ścieków przemysłowych:

Q_r – 4400 m³/ rok
Q_{śrd} – 12 m³/ doba
Q_{maxh} – 0,75 m³/ h

Tabela nr 5: Stan i skład ścieków przemysłowych

Lp.	Wskaźnik, substancja	Proponowane wartości substancji
		Ścieki przemysłowe kierowane do kanalizacji zewnętrznej
1.	Rtęć	0,06
2.	Kadm	0,4
3.	Ołów	1,0
4.	Miedź	1,0
5.	Cynk	5,0
6.	Chrom ogólny	1,0
7.	Fosfor ogólny	15,0
8.	Azot amonowy	200,0
9.	Węglowodory ropopochodne	15,0

Ścieki z myjni samochodowej, stacji paliw i „dużej” sortowni

Ścieki z myjni samochodowej są podczyszczane w osadniku piasku i separatorze oleju. Ścieki ze stacji przeładunkowej z sortownią odpadów są oczyszczane w dwóch separatorach substancji ropopochodnych. Ścieki ze stacji paliw (z tacy przy dystrybutorach) są podczyszczane w separatorze oleju.

Poszczególne strumienie ścieków spływają do przepompowni zlokalizowanej przy budynku warsztatu i kierowane są do kanalizacji sanitarnej.

Ścieki z instalacji biologicznego przetwarzania

Z instalacji przetwarzania biologicznego odpadów powstają: odcieki z tuneli i odcieki z płuczki przed biofiltrem.

W wyniku przetwarzania odpadów wprowadzonych do tuneli powstają dwa strumienie ścieków: odcieki spływające na frontową stronę tuneli i odcieki spływające na tylną stronę tuneli.

Ścieki spływające na frontową stronę tuneli są kierowane poprzez zasyfonowany kanał kanalizacji przemysłowej do przepompowni S2.2. znajdującej się na poziomie – 3 metrów przy wyjeździe z części przeładunkowej „dużej” sortowni, gdzie łączą się z innymi ściekami. Ścieki spływające z tyłu tuneli wraz z odciekami z płuczki wpływają do zbiornika zb3.1. Do zbiornika zb3.1 wprowadzane są również tłoczone ścieki ze zbiornika zb1. Następnie ścieki ze zbiornika zb3.1 poprzez pompę i sito oczyszczające spływają do zbiornika zb12 o pojemności 80 m³. Ze zbiornika zb12 odcieki dwiema pompami samozasysającymi kierowane są do zwilżania przyz w tunelach. Zbiornik zb12 wyposażony został w przelew awaryjny, za pomocą którego nadmiar ścieków odprowadzany jest do zbiornika ścieków opadowych zb14.

Odcieki z placów przyzmych

Odcieki w postaci tzw. ścieków technologicznych powstają ze zraszania, jak również z wilgoci zawartej w masie przetwarzanych odpadów z obu placów przyzmych.

Następnie, poprzez system wpustów kanalizacyjnych spływają grawitacyjnie do pompowni P1, skąd przetłaczane są do zbiornika zb1. Ścieki zgromadzone w zbiorniku zb1 za pomocą pompy P5/1 podawane są do systemu zraszania kompostowni przyzmych odpadów zielonych. Ponadto ścieki zgromadzone w zbiorniku zb1 za pomocą pompy P6/1 tłoczone są do zbiornika zb3.1, celem uzupełnienia obiegu zamkniętego kompostowni tunelowej. Zbiornik zb1 wyposażony został w przelew awaryjny, za pomocą którego nadmiar ścieków odprowadzany jest do zbiornika zb14 zbierającego ścieki technologiczne i wody opadowe. Zbiornik zb14 stanowi retencję dla tych ścieków. Z tego zbiornika ścieki są pompowane do studni D1.2., gdzie łączą się z pozostałymi ściekami. Z tej części zakładu ścieki trafiają do przepompowni zlokalizowanej na szczycie budynku warsztatowego i dalej, poprzez przepływomierz kierowane są przewodem tłocznym do kanalizacji sanitarnej.

IV.3.4.c. Ścieki bytowe.

Ścieki socjalno-bytowe w ilości około 13,0 [m³/dobę], 4750 [m³/rok], są odprowadzane do kanalizacji miejskiej.

Strumienie ścieków bytowych:

- ścieki z budynku administracyjnego A i socjalnego trafiają do studni zbiorczej przy granicy działki,
- ścieki z budynku administracyjnego B, warsztatu i portierni spływają do przepompowni zlokalizowanej przy budynku warsztatowym,
- ścieki z dyspozytorni przy kompostowni przewodem tłocznym kierowane są do przepompowni S2.2, gdzie łączą się z innymi ściekami.

IV.3.4.d. Wody opadowe.

Do kanalizacji deszczowej odprowadzane są wody opadowe z:

- dachów: budynku warsztatowego z myjnią pojazdów, lakierni, budynku biurowego A wraz z kotłownią, budynku socjalnego (kontener), budynku socjalno-administracyjnego B;
- z dróg i placów: przy budynkach, parkingu dla samochodów ciężarowych przy budynku biurowym i warsztatowym oraz placu składowego soli.

Pozostałe strumienie wód opadowych:

Wody opadowe z budynków instalacji biologicznego przetwarzania odpadów: dachu dyspozytorni, dachu instalacji tunelowej wraz z łącznikiem, boks magazynowego nr 2 znajdującego się przy dyspozytorni oraz z terenu wokół instalacji tunelowej zakwalifikowane są jako ścieki przemysłowe i w sposób grawitacyjny spływają do zbiornika zb14. Przed wprowadzeniem ścieki podczyszczane są w separatorze lamelowym. Separator ten jest systematycznie czyszczony przez uprawnioną firmę. W zbiorniku ścieki są retencjonowane, a następnie wprowadzane do kanalizacji sanitarnej.

Wody opadowe z boks magazynowego kompostowni nr 3 oraz z części dachu dwuspadowego „małej” sortowni spływają na plac przyzmywy otwarty a następnie do przepompowni przy budynku warsztatowym.

Wody opadowe z drugiej części dachu dwuspadowego „małej” sortowni spływają do kanalizacji sanitarnej jako ściek.

Wody opadowe z części dachu dwuspadowego budynku „dużej sortowni” są traktowane jako ścieki przemysłowe i po podczyszczeniu w separatorze, są poprzez przepływomierz kierowane do kanalizacji sanitarnej, a wody opadowe z drugiej części dachu spływają bezpośrednio do ziemi.

Wody opadowe z parkingu samochodów osobowych są zagospodarowane i kierowane do przepompowni przy budynku warsztatowym.

Wody opadowe z wiaty nad stacją paliw i portierni odprowadzane są bezpośrednio do ziemi, bez pośrednictwa systemów kanalizacyjnych.

Wody opadowe z dachu wiaty kompostowni przyzmywej spływają z zadaszenia grawitacyjnie do zbiornika wód deszczowych zb2. Ścieki te służą do podlewania terenów zielonych. Istnieje również możliwość uzupełnienia nimi niedoboru ścieków w zbiorniku zb1.

IV.3.4.e. Sposób postępowania z poszczególnymi strumieniami ścieków:

1. Połączone strugi ścieków technologicznych oraz wód opadowych i roztopowych są zawracane do procesu przetwarzania biologicznego i służą do nawadniania przyzmy w części przyzmywej i tunelowej, a ich ewentualny nadmiar, po podczyszczeniu w separatorze lamelowym jest kierowany do kanalizacji miejskiej poprzez przepływomierz.
2. Poszczególne strumienie ścieków bytowych trafiają do studni zbiorczej znajdującej się przy granicy działki.
3. Poszczególne strumienie ścieków przemysłowych spływają do przepompowni zlokalizowanej przy budynku warsztatu.
4. Wszystkie strumienie ścieków: technologicznych, przemysłowych i bytowych łączą się finalnie w studni zbiorczej przy granicy działki w jeden strumień, który jest kierowany do przyłącza do kanalizacji sanitarnej.

IV.4. Emisja zanieczyszczeń do powietrza.

Emisja z instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów (instalacja typu IPPC) ma charakter emisji niezorganizowanej.

Emisja substancji do powietrza z tego rodzaju instalacji poza odorami nie powoduje znaczących uciążliwości.

IV.4.1. Emisja pyłów.

Emisja pyłów może być pewnym problemem szczególnie podczas suchych miesięcy letnich. Pył może przenosić bakterie i grzyby, które mogą oddziaływać na pracowników zakładu. Emisję pyłów w instalacji biologicznego przetwarzania wywołują następujące procesy:

- dowóz odpadów;
- wyładunek odpadów;
- rozdrabnianie, przesiewanie i mieszanie odpadów oraz przierzucanie pryzm.

IV.4.2. Emisja bioaerozoli.

Podczas biologicznego przetwarzania odpadów ulegających biodegradacji mogą powstawać rozmaite aerozole biologiczne (bioaerozole). Bioaerozole są zawiesinami cząstek w powietrzu, które składają się częściowo lub całkowicie z mikroorganizmów. Mikroorganizmy te mogą pozostawać zawieszane w powietrzu przez długie okresy czasu, zachowując zdolność do życia i zarażania. Bioaerozole powstające podczas biologicznego przetwarzania bioodpadów zawierają wirusy, bakterie, promieniowce, grzyby pleśniowe i inne grzyby oraz mikrobiologiczne produkty, które mogą stanowić zagrożenie dla zdrowia człowieka, tj.: proteiny, składniki ścian grzybów pleśniowych, β -1,3-glutanny endotoksyny, enzymy, metabolity lotne MVOCs, substancje antybiotyczne i mykotoksyny. Bioaerozole są obecne w surowcach do kompostowania i stabilizacji oraz są wytwarzane w czasie trwania procesu. Ich rozprzestrzenianie w powietrzu może wpływać na zdrowie pracowników oraz mieszkańców żyjących w sąsiedztwie instalacji.

Emisja bioaerozoli może występować na różnych etapach gospodarki odpadami, w tym:

- rozładunek, magazynowanie, sortowanie i transport wewnętrzny;
- przetwarzanie w pryzmach, komorach, boksach tunelach;
- przesiewanie;
- magazynowanie kompostu, stabilizatu,
- załadowywanie i transport kompostu, stabilizatu.

Podstawowymi źródłami technologicznymi emisji substancji do powietrza są (emisja niezorganizowana):

- instalacja tunelowa, bufory (boksy), w których magazynowane są odpady do tuneli, operacje załadunku odpadów do tuneli i wyładunku z tuneli – biofiltr;
- kompostowanie w pryzmach odpadów zielonych;
- wiata nad pryzmami (stabilizacja materiału po kompostowaniu, stabilizacji) – przierzucanie pryzm w fazie dojrzewania kompostu lub stabilizatu;
- zbiornik na odcieki z tuneli – proces przepompowywania ścieków;
- pojazdy ciężarowe dowożące i wywożące odpady;
- pojazdy osobowe pracowników i gości;
- maszyny robocze: ładowarka czołowa, rozdrabniacz wolnoobrotowy, przierzucarka kompostu, sito mobilne.

Emisja z procesu przetwarzania tunelowa, buforów (boksów) przeznaczonych do przygotowywania odpadów do tuneli, operacje załadunku odpadów do tuneli i wyładunku z tuneli - biofiltr

Warunki pracy:

- osiem tuneli, wyposażonych w indywidualny układ napowietrzania (sterowane automatycznie);
- hermetyzacja procesu magazynowania odpadów prowadzona w buforach, polegająca na obudowaniu buforów i zainstalowaniu bram szybkozamykających się;
- hermetyzacja procesu załadunku i wyładunku odpadów z tuneli, poprzez zastosowanie wiaty pomiędzy istniejącymi tunelami a placem dojrzewania kompostu i stabilizatu – wiata wyposażona jest w system bram samozamykających się;
- odprowadzanie powietrza z bufora i wiaty przy tunelach do komór (jako powietrze procesowe przeznaczone do procesu kompostowania) i dalej do biofiltra;
- maksymalna projektowana wydajność tuneli - $W_t = 48\ 000$ [Mg/rok] odpadów;
- czas emisji z tuneli (czas pracy) – $C_p = 8000$ [h/rok];
- skuteczność systemu redukcji substancji (w tym substancji złoonych) w biofiltrze – $S_b = 90$ [%];
- ilość powietrza przepuszczona przez biofiltr od 0 do 60 000 [m³/h];
- biofiltr stanowi powierzchniowe źródło emisji.

Tabela nr 6: Wskaźniki emisji substancji z procesu kompostowania

Nazwa substancji	Wskaźnik emisji [g/Mg]
Butan-1-ol	9,5
Aceton	125
Butan-2-on	22
Octan etylu	35
Octan metylu	9,6
Dwusiarczek dwumetylu	0,4
Dwusiarczek węgla	0,4
Amoniak	152
Pył ogółem (w tym pył zawieszony)	100

Zabudowa buforów oraz zastosowanie wentylowanej wiaty przy tunelach znacznie ogranicza niezorganizowaną emisję substancji złoonych z procesów załadunku i wyładunku z tuneli.

Tabela nr 7: Szacowana emisja łączna z procesu kompostowania tunelowego

Lp.	Nazwa substancji	Emisja	
		[kg/h]	[Mg/rok]
1.	Butan-1-ol	0,0057	0,0456
2.	Aceton	0,0750	0,6000
3.	Butan-2-on	0,0132	0,1056
4.	Octan etylu	0,02100	0,16800
5.	Octan metylu	0,0058	0,0461
6.	Dwusiarczek dwumetylu	0,0002	0,0019
7.	Dwusiarczek węgla	0,0002	0,0019
8.	Amoniak	0,0912	0,7296
9.	Pył ogółem (w tym pył zawieszony)	0,0600	0,4800

Kompostowanie w pryzmach odpadów zielonych

Warunki pracy:

- powierzchnia placu do kompostowania pryzmowego – około 2 200 [m²];
- maksymalna projektowana wydajność kompostowni - $W_t = 3\,000$ [Mg/rok] odpadów zielonych;
- czas emisji z kompostowni pryzmowej (czas pracy) – $C_p = 8\,000$ [h/rok];
- kompostowanie bez biofiltra.

Emisja do powietrza z kompostowania odpadów zielonych ma charakter emisji niezorganizowanej i odbywa się tak jak ze źródła powierzchniowego. Powierzchnia placu wynosi około 2 200 [m²]. Ponieważ kształt źródła jest inny niż kwadrat, dlatego źródło powierzchniowe zastąpiono zespołem kwadratowych źródeł powierzchniowych, w przybliżeniu odpowiadających kształtem tego źródła - według załącznika 3 pkt 6 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U., nr 16 poz. 87).

Tabela nr 8: Szacowana emisja substancji do powietrza z kompostowania pryzmowego

Nazwa substancji	Emisja maksymalna w [kg/h]	Emisja roczna w [Mg]	Emisja z pojedynczego źródła powierzchniowego e_k	
			[kg/h]	[Mg/rok]
Amoniak	0,05700	0,45600	0,00356	0,02850
Disiarczek dimetylu	0,00015	0,00120	0,000009	0,00008
Dwusiarczek węgla	0,00015	0,00120	0,000009	0,00008
Aceton	0,04688	0,37500	0,00293	0,02344
Octan etylu	0,01313	0,10500	0,00082	0,00656
Octan metylu	0,00360	0,02880	0,00023	0,00180
Butan-1-ol	0,00356	0,02850	0,00022	0,00178
Butan-2-on	0,00825	0,06600	0,00052	0,00413
Pył ogółem (w tym pył zawieszony)	0,03750	0,30000	0,00234	0,01875

Wiata nad pryzmami (stabilizacja materiału)

Na placu pryzmowym dojrzewania kompostu lub stabilizatu zainstalowany jest system dezodoryzacji powietrza firmy WESTRAND (podczas operacji przetrzucania pryzm), który służy do chemicznej dezaktywacji własności zapachowych cząsteczek. Metoda ta polega na zastosowaniu szczególnych mieszanin związków aldehydowych i ketonowych, które wykazują własności neutralizacyjne.

Do dezodoryzacji wykorzystywane są dwa preparaty firmy WESTRAND: Arhitone A2S2 i Arhitone A4S2.

Warunki pracy:

- powierzchnia wiaty do kompostowania pryzmowego – około 6 152 [m²];
- maksymalna ilość stabilizowanego materiału – $W_t = 31\,200$ [Mg/rok] – z uwzględnieniem wydajności instalacji biologicznego przetwarzania odpadów 48 000 [Mg/rok];
- czas emisji z wiaty (czas pracy) – $C_p = 8000$ [h/rok];

- stabilizacja bez biofiltra;
- zastosowanie systemu dezodoryzacji firmy WESTRAND.

Emisje do powietrza z wiaty mają charakter emisji niezorganizowanej i odbywają się tak jak ze źródła powierzchniowego. Powierzchnia wiaty wynosi około 6152 [m²]. Ponieważ kształt źródła jest inny niż kwadrat, dlatego źródło powierzchniowe zastąpiono zespołem kwadratowych źródeł powierzchniowych, w przybliżeniu odpowiadających kształtem tego źródła - według załącznika 3 pkt 6 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu.

Tabela nr 9: Emisja z wiaty nad pryzmami (bez stosowania systemu dezodoryzacji)

Nazwa substancji	Emisja maksymalna w [kg/h]	Emisja roczna w [Mg]	Emisja z pojedynczego źródła powierzchniowego e_k	
			[kg/h]	[Mg/rok]
Amoniak	0,11856	0,94848	0,00741	0,05928
Disiarczek dimetylu	0,00031	0,00250	0,000020	0,00016
Dwusiarczek węgla	0,00031	0,00250	0,000020	0,00016
Aceton	0,09750	0,78000	0,00609	0,04875
Octan etylu	0,02730	0,21840	0,00171	0,01365
Octan metylu	0,00749	0,05990	0,00047	0,00374
Butan-1-ol	0,00741	0,05928	0,00046	0,00371
Butan-2-on	0,01716	0,13728	0,00107	0,00858
Pył ogółem (w tym pył zawieszony)	0,19500	1,56000	0,01219	0,09750

Z procesu stabilizacji materiału największa emisja substancji występuje w momencie przetrzucania magazynowanego w pryzmach materiału. Emisja w procesie stabilizacji jest co najmniej 5-krotnie niższa niż podczas procesu kompostowania odpadów.

Przyjmuje się, że zastosowanie systemu dezodoryzacji pozwala na redukcję emisji następujących substancji złoonych:

- merkaptanu metylu o około 27 [%],
- siarczku dimetylu o około 50 [%],
- disiarczku dimetylu o około 87 [%],
- metanu o około 14 [%],
- lotnych związków organicznych o około 10 [%].

Tabela nr 10: Emisja z wiaty nad pryzmami (z zastosowaniem systemu dezodoryzacji)

Nazwa substancji	Emisja maksymalna w [kg/h]	Emisja roczna w [Mg]	Emisja z pojedynczego źródła powierzchniowego e_k	
			[kg/h]	[Mg/rok]
Amoniak	0,11856	0,94848	0,00741	0,05928
Disiarczek dimetylu	0,00027	0,00217	0,00002	0,00014
Dwusiarczek węgla	0,00031	0,00250	0,00002	0,00016
Aceton	0,08775	0,70200	0,00548	0,04388

Octan etylu	0,02457	0,19656	0,00154	0,01229
Octan metylu	0,00674	0,05391	0,00042	0,00337
Butan-1-ol	0,00667	0,05335	0,00042	0,00333
Butan-2-on	0,01544	0,12355	0,00097	0,00772
Pył ogółem (w tym pył zawieszony)	0,19500	1,56000	0,01219	0,09750

Emisja ze stacji przeładunkowej i i sortowni „dużej”

Tabela nr 11: Dopuszczalna wielkość emisji z poszczególnych emitorów stacji przeładunkowej i sortowni „dużej”

Symbol/Nr emitora	Wysokość	Średnica/ Przekrój	Prędkość gazów	Temperatura gazów	Czas pracy	Nazwa substancji	Emisja maks.
	[m]	[m/m x m]	[m/s]	[K]	[h/rok]		[kg/h]
e-03 e-04 e-05 e-06 e-07 e-08 e-09 e-10 e-11 e-12 e-13 e-14	7,66	0,66*0,66	0,0	293	8760	Akrylaldehyd (akroleina)	0,0001
Tlenek węgla						0,3600	
Pył zawieszony PM10						0,0099	
Pył ogółem						0,0180	

IV.4.3. Zbiorcze zestawienia wielkości emisji dla instalacji.

Tabela nr 12: Emisja z poszczególnych linii instalacji

Linia do sortowania odpadów komunalnych – „sortownia duża” (emisja zorganizowana)	
Nazwa substancji	Emisja roczna w [Mg]
Akrylaldehyd (akroleina)	0,00558
Tlenek węgla	22,7088
Pył zawieszony PM10	0,62568
Pył całkowity	1,1376
Linia do sortowania odpadów komunalnych – „sortownia mała” (emisja niezorganizowana)	
Nazwa substancji	Emisja roczna w [Mg]
Akrylaldehyd (akroleina)	0,00372
Tlenek węgla	15,1392
Pył zawieszony PM10	0,41712
Pył całkowity	0,7584
Linia do biologicznego przetwarzania odpadów - „kompostownia” (emisja niezorganizowana)	
Nazwa substancji	Emisja roczna w [Mg]

Amoniak	2,1949
Disiarczek dimetylu	0,0058
Dwusiarczek węgla	0,0058
Aceton	1,8050
Octan etylu	0,5054
Octan metylu	0,1386
Nazwa substancji	Emisja roczna w [Mg]
Butan-1-ol	0,1372
Butan-2-on	0,3177
Pył ogółem (w tym pył zawieszony)	2,3400

V. Gospodarka odpadami

A/ Pozwolenie na wytwarzanie odpadów

V.1. Określam ilości odpadów poszczególnych rodzajów przewidzianych do wytwarzania w ciągu roku.

Tabela nr 13: Wyszczególnienie rodzajów odpadów przewidzianych do wytwarzania z uwzględnieniem ich ilości

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów w Mg/rok
Odpady wytwarzane w wyniku działalności eksploatacyjnej zakładu			
<i>Odpady niebezpieczne</i>			
1.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	1,0
2.	08 01 17*	Odpady z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	1,0
3.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	4,0
4.	13 05 07*	Zaolejona woda z odwadniania olejów w separatorach	4,0
5.	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)	1,0
6.	16 01 07*	Filtry olejowe	1,0
7.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	200,0
8.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	1,0
9.	19 08 11*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z biologicznego oczyszczania ścieków przemysłowych	1,0
<i>Odpady inne niż niebezpieczne</i>			
1.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	10,0

2.	08 01 12	Odpady farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 11	1,0
3.	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	0,5
4.	16 01 03	Zużyte opony	100,0
5.	16 01 06	Zużyte lub nienadające się do użytkowania pojazdy niezawierające cieczy i innych niebezpiecznych elementów	20,0
6.	16 01 17	Metale żelazne	100,0
7.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	1,0
8.	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	2,0
9.	17 04 05	Żelazo i stal	100,0
10.	19 08 02	Zawartość piaskowników	50,0
11.	19 08 12	Szlamy z biologicznego oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 11	10,0
12.	17 02 01	Drewno	300,0
Instalacja do mechanicznego przetwarzania odpadów – linia sortownicza „duża” i „mała”, rozdrabniarka mobilna			
<i>Odpady niebezpieczne</i>			
1.	19 12 06*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	1 000,0
2.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	100,0
3.	20 01 21*	Lampy fluorescencyjne i inne odpady zawierające rtęć	5,0
4.	20 01 23*	Urządzenia zawierające freony	50,0
5.	20 01 33*	Baterie i akumulatory łącznie z bateriami i akumulatorami wymienionymi w 16 06 01, 16 06 02 lub 16 06 03 oraz niesortowane baterie i akumulatory zawierające te baterie	5,0
6.	20 01 35 *	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35 zawierające niebezpieczne składniki	50,0
<i>Odpady inne niż niebezpieczne</i>			
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	10 000,0
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	10 000,0
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	5 000,0
4.	15 01 04	Opakowania z metali	5 500,0
5.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	6 000,0
6.	15 01 07	Opakowania ze szkła	10 000,0
7.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	1 000,0
8.	19 12 01	Papier i tektura	25 000,0
9.	19 12 02	Metale żelazne	1 000,0
10.	19 12 03	Metale nieżelazne	600,0
11.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	25 000,0
12.	19 12 05	Szkło	1 500,0
13.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	1 000,0
14.	19 12 08	Tekstylia	600,0

15.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	25 000,0
16.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	80 000,0
17.	20 01 36	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35.	50,0
Stanowisko do mechanicznego przetwarzania odpadów – sito mobilne			
<i>Odpady inne niż niebezpieczne</i>			
1.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	23 000,0
2.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	15 000,0
Instalacja biologicznego przetwarzania odpadów ulegających biodegradacji			
<i>Odpady inne niż niebezpieczne</i>			
1.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	45 000,0
2.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	25 000,0
3.	19 05 99	Inne niewymienione odpady	45 000,0

V.2. Wyszczególnienie rodzajów odpadów przewidzianych do wytwarzania z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości.

Tabela nr 14: Wyszczególnienie rodzajów odpadów przewidzianych do wytwarzania z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Skład chemiczny i właściwości odpadu
Odpady wytwarzane w wyniku działalności eksploatacyjnej zakładu			
<i>Odpady niebezpieczne</i>			
1.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Składnikami odpadów są komponenty farb takie jak: rozpuszczalniki organiczne (alkohole, ksylen, toluen, węglowodory alifatyczne i aromatyczne), spoiwa, pigmenty, składniki koagulantów, woda, metale ciężkie. Ilości poszczególnych składników uwarunkowane są rodzajem używanych farb i lakierów.
2.	08 01 17*	Odpady z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Składnikami odpadu są komponenty farb takie jak: rozpuszczalniki organiczne, spoiwa, pigmenty. Ilości poszczególnych składników uwarunkowane są rodzajem używanych farb i lakierów. Ilość zastosowanego rozpuszczalnika uzależniona jest od wieku pokrycia farbą, stanu jakościowego pokrycia, zastosowanej grubości i rodzaju farby.
3.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Produkty ropopochodne (syntetyczne lub mineralne), zawierające mieszaninę węglowodorów alifatycznych i aromatycznych, dodatki uszlachetniające i poprawiające własności użytkowe. Oleje niezawierające związków chlorowcoworganicznych, PCB lub PCT. Postać ciekła, barwa brązowa, łatwopalne, lżejsze od wody i nierozpuszczalne

			w wodzie, trudno ulegają biodegradacji.
4.	13 05 07*	Zaolejona woda z odwadniania olejów w separatorach	Woda z odwodnienia olejów w separatorach i łapaczu olejów zawiera niewielką ilość emulgowanych olejów oraz piasków Gęstość: 1000 kg/m ³ . Rozpuszczalność w wodzie: 90-100% Zawartość wody: 90-100%
5.	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)	Materiały włókiennicze (szmaty i ubrania), tworzywa, trociny drzewne zawierające zanieczyszczeniami lakierów, rozpuszczalników, smarów i olejów. Konsystencja stała, zawierające niebezpieczne związki pochodzące z olejów, smarów, farb i lakierów.
6.	16 01 07*	Filtry olejowe	Metalowe lub plastikowe elementy obudowy, materiał filtracyjny zanieczyszczony związkami niebezpiecznymi – składniki olejów.
7.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Świetlówki - szkło, związki rtęci oraz części aluminium pochodzące z obudowy lamp; Urządzenia elektroniczne – obudowa metalowa lub tworzywo sztuczne, płytki drukowane z podzespołami elektronicznymi. Konsystencja stała, świetlówki – zaw. związki rtęci wykazujące dużą aktywność chemiczną i biologiczną, toksyczna dla środowiska i zdrowia ludzi. Urządzenia elektroniczne mogą zawierać związki żywic toksycznych dla ludzi lub metale.
8.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Obudowa zewnętrzna z tworzywa sztucznego, wewnątrz elektrody ołowiowe wypełnione elektrolitem (stężony kwas siarkowy). Zawiera metale ciężkie: Pb, Cd, Ni. Konsystencja stała obudowy i elektrod, płynny elektrolit. Właściwości żrące i toksyczne.
9.	19 08 11*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z biologicznego oczyszczania ścieków przemysłowych	Osad ściekowy mineralny mogący zawierać metale ciężkie. Konsystencja szlamu (osad uwodniony).
<i>Odpady inne niż niebezpieczne</i>			
1.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	Materiały, z których składają się odpady to głównie: guma naturalna czyli SBR, EPDM, chloropren, nityl, silikon, polipropylen. Twardość (st. IRH) 40-90; wytrzymałość (Mpa) 7,5-20; temperatura max. (°C) 70-200; temperatura min. (°C) -90 - -40.
2.	08 01 12	Odpady farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 11	Składnikami odpadów są komponenty farb takie jak: spoiwa, pigmenty, woda, metale ciężkie. Ilości poszczególnych składników uwarunkowane są rodzajem używanych farb i lakierów.
3.	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	Odpady stanowią wkłady po tonerach, tuszach i atramencie używane do urządzeń drukujących, niezawierające substancji niebezpiecznych. Odpady mogą zawierać

			śladowe ilości tonerów, tuszu lub atramentu. Gęstość odpadów: około 400 kg/m ³ . Odpady nielotne i nierozpuszczalne w wodzie.
4.	16 01 03	Zużyte opony	Tworzywa sztuczne – polimery naturalne i syntetyczne (kauczuk), oraz sadze i poliamidy. Konsystencja stała.
5.	16 01 06	Zużyte lub nienadające się do użytkowania pojazdy niezawierające cieczy i innych niebezpiecznych elementów	Metale, tworzywa sztuczne, szkło, drewno, tekstylia.
6.	16 01 17	Metale żelazne	Żelazo i stop żelaza.
7.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Tworzywa sztuczne (obudowy urządzeń, izolacje), metale (konstrukcje, okablowanie) – urządzenia bez elementów niebezpiecznych. Postać stała.
8.	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	Plastik z warstwą ferromagnetyku.
9.	17 04 05	Żelazo i stal	Żelazo, stal, żeliwo. Konsystencja stała, trudno-rozkładalne w przyrodzie.
10.	19 08 02	Zawartość piaskowników	Osady mineralne (piasek, żwir). Konsystencja sypka, obojętne.
11.	19 08 12	Szlamy z biologicznego oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 11	Osad ściekowy mineralny. Konsystencja szlamu (osad uwodniony).
12.	17 02 01	Drewno	Postać stała, ulega biodegradacji.
Instalacja do mechanicznego przetwarzania odpadów – linia sortownicza „duża” i „mała”, rozdrabniarka mobilna			
<i>Odpady niebezpieczne</i>			
1.	19 12 06*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	Drewno zawierające substancje niebezpieczne np. zaolejone (żywica, lignina), pomalowane. Konsystencja stała, odpad ulegający biodegradacji, za wyjątkiem zanieczyszczeń substancji niebezpiecznych (olejów, smarów, farb, lakierów).
2.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	Papier i tektura, tworzywa sztuczne, tekstylia, materiał mineralny lub organiczny zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi – olejami, smarami, farbami. Postać stała, mogą zawierać zanieczyszczenia związków szkodliwych dla ludzi lub środowiska.
3.	20 01 21*	Lampy fluorescencyjne i inne odpady zawierające rtęć	Świelówki – szkło, związki rtęci oraz części aluminium pochodzące z obudowy lamp.
4.	20 01 23*	Urządzenia zawierające freony	Urządzenia chłodnicze składające się z metali, szkła i plastiku zawierające olej i freon.
5.	20 01 33*	Baterie i akumulatory łącznie z bateriami i akumulatorami wymienionymi w 16 06 01, 16 06 02 lub 16 06 03 oraz niesortowane baterie i akumulatory zawierające te	Obudowa metalowa zawierająca związki węglowodorowe, kwasy, metale w tym nikiel, kadm.

		baterie	
6.	20 01 35 *	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35 zawierające niebezpieczne składniki	Urządzenia elektroniczne – obudowa metalowa lub tworzywo sztuczne, płytki drukowane z podzespołami elektronicznymi. Urządzenia elektroniczne mogą zawierać związki żywic toksycznych dla ludzi lub metale.
<i>Odpady inne niż niebezpieczne</i>			
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Papier i tektura – celuloza /włókna cząstek wielocukru ($<C_6H_{10}O_5>n$). Konsystencja stała, ulega biodegradacji.
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Tworzywa sztuczne - polietylen, poliester, polipropylen (polimery). Konsystencja stała, trudno-rozkładalne w przyrodzie.
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	Drewno (żywica, lignina). Postać stała, odpad ulega biodegradacji.
4.	15 01 04	Opakowania z metali	Żelazo, stal lub metale nieżelazne (aluminium), niezanieczyszczone pozostałościami surowców i produktów. Konsystencja stała, nierozkładalne w środowisku.
5.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Papier, aluminium, tworzywa sztuczne.
6.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Szkło – krzemionka / SiO_2 (70-74%), Na_2O (12-16%), CaO (5-11%), MgO (1-3%), Al_2O_3 (1-3%). Postać stała, odpad obojętny.
7.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	Worki z juty, lnu, konopi, wiskozy.
8.	19 12 01	Papier i tektura	Papier i tektura – celuloza /włókna cząstek wielocukru ($<C_6H_{10}O_5>n$). Konsystencja stała, ulega biodegradacji.
9.	19 12 02	Metale żelazne	Żelazo, stal (stopy żelaza zawierające domieszki: węgiel, mangan, chrom, nikiel). Konsystencja stała.
10.	19 12 03	Metale nieżelazne	Metale nieżelazne (głównie aluminium, miedź, mosiądz). Konsystencja stała.
11.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Polimery (polietylen, poliester, polipropylen, ABS, kauczuk). Konsystencja stała, trudno-rozkładalne w przyrodzie.
12.	19 12 05	Szkło	Szkło – krzemionka / SiO_2 (70-74%), Na_2O (12-16%), CaO (5-11%), MgO (1-3%), Al_2O_3 (1-3%). Postać stała, odpad obojętny.
13.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	Drewno (żywica, lignina). Postać stała, odpad ulega biodegradacji.
14.	19 12 08	Tekstyli	Materiały tekstylne (np. poliester, bawełna). Postać stała, odpad ulega biodegradacji.
15.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	Wartość opałowa powyżej 10 MJ/Mg; uziarnienie między 10 mm a 40 mm, zawartość popiołu poniżej 50%, gęstość nasypowa 0,2-1,3 Mg/m ³ , zawartość P_2O_5 < 5% zawartość wody ≤ 10% zawartość siarki całkowita ≤ 0,5% zawartość chloru ≤ 1% zawartość rtęci < 2 ppm zawartość chromu < 100 ppm zawartość metali ciężkich (Ni, Pb, Cu, Sb, As, Co, V, Mn) < 2000 ppm
16.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty)	Odpady po mechanicznym sortowaniu zmieszanych odpadów komunalnych na

		z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	sitach o przesiewie 0-80 [mm] i 0-100 [mm] pozbawione surowców wtórnych i materiał powstały po przetworzeniu odpadów wielkogabarytowych. Frakcja składa się w szczególności z woreczków foliowych, drobnych opakowań plastikowych i papierowych, kapsli, patyczków, gumy, folii, odłamków szkła, rozdrobnionego drewna. Postać stała, sypka, w tym odpady ulegające biodegradacji.
17.	20 01 36	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35.	Urządzenia elektroniczne – obudowa metalowa lub tworzywo sztuczne, płytki drukowane z podzespołami elektronicznymi.
Stanowisko do mechanicznego przetwarzania odpadów – sito mobilne			
<i>Odpady inne niż niebezpieczne</i>			
1.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	Produkt po mechanicznej obróbce na sicie 0-20 mm frakcji 19 12 12, 19 05 01, 19 05 03 i 19 05 99. Postać stała, sypka, w tym zawierająca częściowo rozłożoną frakcję biologiczną.
2.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Odpady po mechanicznej obróbce na sicie o prześwicie 0-20 mm pozbawione surowców wtórnych i materiał powstały po rozdrobnieniu odpadów wielkogabarytowych. Frakcja składa się w szczególności z woreczków plastikowych i papierowych, kapsli, patyczków, gumy, folii, odłamków szkła, rozdrobnionego drewna. Postać stała, sypka, w tym odpady ulegające biodegradacji.
Instalacja biologicznego przetwarzania odpadów ulegających biodegradacji			
<i>Odpady inne niż niebezpieczne</i>			
1.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	Produkt uzyskany w drodze biologicznego suszenia odpadów komunalnych. Postać stała zawierająca częściowo rozłożoną frakcję biologiczną i części nieulegające rozkładowi: szkło, plastik, metale i minerały.
2.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	Kompost niespełniający wymagań dla nawozów lub środków wspomagających uprawę roślin (nienadający się do rolniczego wykorzystania) z kompostowania odpadów organicznych i zielonych. Również produkt biologicznej stabilizacji odpadów komunalnych po przesianiu na sicie o prześwicie oczek 20[mm]. Postać stała – gleba bogata w składniki mineralne i organiczne, zawiera drobne odłamki plastikowe i szklane.
3.	19 05 99	Inne niewymienione odpady	Produkt kompostowania (stabilizacji) odpadów komunalnych, zawierający częściowo rozłożoną frakcję biologiczną, jak i części nierozkładalne biologicznie (np. tworzywa sztuczne, szkło), które nie zostały oddzielone od ustabilizowanej frakcji ulegającej biodegradacji.

V.3. Wskazanie sposobów zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko.

Na terenie zakładu realizuje się następujące programy minimalizacji powstawania odpadów:

- oznakowanie w sposób czytelny miejsc magazynowania odpadów,
- magazynowanie powstających podczas eksploatacji odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne w wyznaczonych miejscach lub pomieszczeniach do czasu zbierania partii uzasadnionej ekonomicznie do transportu i przekazywanie ich za pomocą karty przekazania odpadu firmie posiadającej odpowiednie pozwolenie na odbiór tych odpadów.

V.4. Opis miejsca i sposobu magazynowania oraz sposób dalszego gospodarowania odpadami z uwzględnieniem zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania odpadów.

Tabela nr 15: Miejsce i sposób magazynowania wytwarzanych odpadów

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania wytwarzanych odpadów
Odpady wytwarzane w wyniku działalności eksploatacyjnej zakładu			
<i>Odpady niebezpieczne</i>			
1.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Magazynowane w oznakowanych pojemnikach na terenie lakierni.
2.	08 01 17*	Odpady z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	
3.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	W oznakowanych beczkach znajdujących się w specjalnych wannach na terenie warsztatu.
4.	13 05 07*	Zaolejona woda z odwadniania olejów w separatorach	W zbiornikach bezodpływowych.
5.	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)	W oznakowanych pojemnikach na terenie warsztatu i lakierni.
6.	16 01 07*	Filtry olejowe	Magazynowane w oznakowanych pojemnikach na terenie warsztatu.
7.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Magazynowane w oznakowanych pojemnikach w zamkniętym magazynie.
8.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Nie są magazynowane lecz zabierane przez sprzedawcę akumulatorów.
9.	19 08 11*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z biologicznego oczyszczania ścieków przemysłowych	W zbiorniku bezodpływowym.

<i>Odpady inne niż niebezpieczne</i>			
1.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	Magazynowane w pojemniku na terenie warsztatu.
2.	08 01 12	Odpady farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 11	Magazynowane w oznakowanych pojemnikach na terenie lakierni.
3.	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	Magazynowane w pojemnikach na terenie zakładu.
4.	16 01 03	Zużyte opony	Magazynowane są na placu magazynowym o utwardzonym podłożu w kontenerze lub w wyznaczonym miejscu w warsztacie
5.	16 01 06	Zużyte lub nienadające się do użytkowania pojazdy niezawierające cieczy i innych niebezpiecznych elementów	Magazynowane w wyznaczonym miejscu na placu.
6.	16 01 17	Metale żelazne	Magazynowane w kontenerze na placu.
7.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Magazynowane w magazynie lub bezpośrednio przed magazynem na paletach.
8.	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	W oznakowanym pojemniku w biurowcu.
9.	17 04 05	Żelazo i stal	W kontenerze na placu.
10.	19 08 02	Zawartość piaskowników	W zbiorniku bezodpływowym.
11.	19 08 12	Szlamy z biologicznego oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 11	W zbiorniku bezodpływowym.
12.	17 02 01	Drewno	Luzem na placu przyzowym pod zadaszoną wiatą.
Instalacja do mechanicznego przetwarzania odpadów – linia sortownicza „duża” i „mała”, rozdrabniarka mobilna			
<i>Odpady niebezpieczne</i>			
1.	19 12 06*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	W kontenerze w hali sortowni lub buforze na odpady wielkogabarytowe.
2.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	W hali sortowni w kontenerze.
3.	20 01 21*	Lampy fluorescencyjne i inne odpady zawierające rtęć	W zamkniętym magazynie w kartonach.
4.	20 01 23*	Urządzenia zawierające freony	W zamkniętym magazynie na posadzce.
5.	20 01 33*	Baterie i akumulatory łącznie z bateriami i akumulatorami wymienionymi w 16 06 01, 16 06 02 lub 16 06 03 oraz niesortowane baterie i akumulatory zawierające te baterie	W plastikowych pojemnikach w zamkniętym magazynie.
6.	20 01 35*	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23	W zamkniętym magazynie na posadzce, w pojemnikach lub na paletach.

		i 20 01 35 zawierające niebezpieczne składniki	
<i>Odpady inne niż niebezpieczne</i>			
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Luzem lub w formie sprasowanych kostek w sortowni lub w magazynie.
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	Luzem w hali sortowni, w buforze lub na placu magazynowym.
4.	15 01 04	Opakowania z metali	Luzem lub w formie sprasowanych kostek w hali sortowni lub w magazynie.
5.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	
6.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Luzem na placu przy sortowni.
7.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	W kontenerze na placu.
8.	19 12 01	Papier i tektura	W hali sortowni lub w magazynie luzem lub w postaci zbelowanych kostek.
9.	19 12 02	Metale żelazne	W pojemniku na placu lub w sortowni.
10.	19 12 03	Metale nieżelazne	
11.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	W pojemniku na placu, w buforze, na placu pryzmowym pod wiatą luzem lub zbelowane.
12.	19 12 05	Szkło	W kontenerze na placu lub luzem przy hali sortowni.
13.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	W kontenerze w hali sortowni lub buforze na odpady wielkogabarytowe.
14.	19 12 08	Tekstylia	W hali sortowni luzem lub w kontenerze, na placu przyznowym pod wiatą lub w buforach przy kompostowni.
15.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	
16.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	W hali sortowni luzem lub w kontenerze, na placu przyznowym pod wiatą, w buforach przy kompostowni.
17.	20 01 36	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35.	W zamkniętym magazynie na posadzce pojemnikach lub na paletach.
Stanowisko do mechanicznego przetwarzania odpadów – sito mobilne			
<i>Odpady inne niż niebezpieczne</i>			
1.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	Luzem na placu przyznowym pod wiatą, w buforze na produkty gotowe lub na placu bezpośrednio przy tym buforze.
2.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Luzem na placu przyznowym pod wiatą, w buforze na produkty gotowe.
Instalacja biologicznego przetwarzania odpadów ulegających biodegradacji			
<i>Odpady inne niż niebezpieczne</i>			
1.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	Luzem na placu przyznowym pod wiatą, w buforze na produkty gotowe lub bezpośrednio przy tym buforze.
2.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	
3.	19 05 99	Inne niewymienione odpady	Luzem na placu przyznowym pod wiatą.

Odpady wytwarzane w przedmiotowej instalacji magazynowane są na jej terenie w wyznaczonych miejscach, w sposób zapewniający ochronę środowiska, zgodnie z zasadami selektywnej gospodarki odpadami, określonymi w aktualnych przepisach dotyczących ochrony środowiska przed odpadami. W każdym przypadku sposób magazynowania odpadów będzie zabezpieczał środowisko przed niepożądanymi emisjami i zanieczyszczeniami.

Miejsca magazynowania odpadów są zabezpieczone w sposób zapewniający ochronę środowiska. Odpady niebezpieczne magazynowane są w wydzielonych pomieszczeniach lub miejscach, w szczelnych i oznakowanych pojemnikach, do momentu zebrania ekonomicznie uzasadnionej partii transportowej, która następnie odbierana jest przez firmy posiadające odpowiednie pozwolenia w zakresie gospodarki odpadami i zajmujące się wywozem, odzyskiem lub unieszkodliwianiem odpadów.

Odpady inne niż niebezpieczne wytworzone na instalacji są magazynowane (gromadzone) w wydzielonych miejscach (pomieszczenia, place lub inne) na jej terenie. Po zgromadzeniu partii transportowej uzasadnionej ekonomicznie lub w zależności od zaistniałych okoliczności oraz rodzaju odpadu przekazywane są alternatywnie firmom posiadającym odpowiednie pozwolenia na odzysk, unieszkodliwianie, transport odpadów lub osobom fizycznym. Odpady inne niż niebezpieczne w przeważającej części dzięki selektywnemu gromadzeniu i magazynowaniu mogą być przeznaczone do powtórnego wykorzystania lub stanowią surowce wtórne.

B/ Zezwolenie na przetwarzanie odpadów

V.5. Rodzaj i masa odpadów przewidywanych do przetworzenia i powstających w wyniku przetwarzania w okresie roku.

V.5.1. Rodzaj i masa odpadów przewidywanych do przetworzenia w okresie roku.

Tabela nr 16: Rodzaj i masa odpadów przewidywanych do przetworzenia w okresie roku

Lp.	Kod odpadu	Rodzaje odpadów	Ilość odpadów w Mg/rok
<i>Odpady inne niż niebezpieczne</i>			
Linia do mechanicznego przetwarzania odpadów – linia sortownicza „duża” – przetwarzanie zgodnie z procesem odzysku R12			
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	5 000,0
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	5 000,0
3.	15 01 04	Opakowania z metali	5 000,0
4.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	5 000,0
5.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	10 000,0
6.	20 01 01	Papier i tektura	1 000,0
7.	20 01 02	Szkło	1 000,0
8.	20 01 10	Odzież	1 000,0
9.	20 01 39	Tworzywa sztuczne	1 000,0
10.	20 01 40	Metale	1 000,0
11.	20 03 01	Niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne	100 000,0
Linia do mechanicznego przetwarzania odpadów – linia sortownicza „mała” – przetwarzanie zgodnie z procesem odzysku R12			
1.	20 03 01	Niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne	40 000,0
Stanowisko do mechanicznego przetwarzania odpadów – sito mobilne – przetwarzanie zgodnie z procesem odzysku R12			

1.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	25 000,0
2.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	45 000,0
3.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	25 000,0
4.	19 05 99	Inne niewymienione odpady	45 000,0
Linia do biologicznego przetwarzania odpadów ulegających biodegradacji – przetwarzanie zgodnie z procesem unieszkodliwiania D8 lub odzysku R12			
1.	02 01 03	Odpadowa masa roślinna	24 000,0
2.	02 01 07	Odpady z gospodarki leśnej	24 000,0
3.	02 03 04	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	24 000,0
4.	02 03 05	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	10 000,0
5.	02 03 80	Wytłoki, osady i inne odpady z przetwórstwa produktów roślinnych (z wyłączeniem 02 03 81)	24,000,0
6.	02 03 81	Odpady z produkcji pasz roślinnych	24 000,0
7.	02 04 80	Wysłodki	10 000,0
8.	02 06 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa	24,000,0
9.	02 06 03	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	10 000,0
10.	02 06 80	Nieprzydatne do wykorzystania tłuszcze spożywcze	1 000,0
11.	02 07 04	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa	10 000,0
12.	02 07 05	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	10 000,0
13.	02 07 80	Wytłoki, osady moszczowe i pofermentacyjne, wywary	10 000,0
14.	03 01 01	Odpady kory i korka	24 000,0
15.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	24 000,0
16.	03 01 81	Odpady z chemicznej przeróbki drewna inne niż wymienione w 03 01 80	9 600,0 *
17.	03 03 01	Odpady z kory i drewna	24 000,0
18.	03 03 05	Szlamy z odbarwiania makulatury	9 600,0*
19.	03 03 07	Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury	30 000,0
20.	03 03 08	Odpady z sortowania papieru i tektury przeznaczone do recyklingu	5 000,0
21.	03 03 10	Odpady z włókna, szlamy z włókien, wypełniaczy i powłok pochodzące z mechanicznej separacji	10 000,0
22.	03 03 11	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 03 03 10	9 600,0*
23.	06 05 03	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 06 05 02	10 000,0
24.	06 07 99	Inne niewymienione odpady	9 600,0*
25.	06 08 99	Inne niewymienione odpady	9 600,0*
26.	07 05 12	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 07 05 11	9 600,0*
27.	07 06 12	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż	9 600,0**

		wymienione w 07 06 11	
28.	08 04 10	Odpadowe kleje i szczeliwa inne niż wymienione w 08 04 09	9 600,0*
29.	08 04 12	Osady z klejów i szczeliw inne niż wymienione w 08 04 11	9 600,0*
30.	08 04 14	Uwodnione szlamy klejów lub szczeliw inne niż wymienione w 08 04 13	9 600,0*
31.	08 04 16	Odpady ciekłe klejów lub szczeliw inne niż wymienione w 08 04 15	9 600,0*
32.	10 12 01	Odpady z przygotowania mas wsadowych do obróbki termicznej	10 000,0
33.	10 12 13	Szlamy z zakładowych oczyszczalni ścieków	9 600,0*
34.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	500,0
35.	15 01 03	Opakowania z drewna	24 000,0
36.	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	24 000,0
37.	16 03 80	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia (roślinne)	24 000,0
38.	17 02 01	Drewno	24 000,0
39.	19 06 04	Przefermentowane odpady z beztlenowego rozkładu odpadów komunalnych	24 000,0
40.	19 06 99	Inne niewymienione odpady	24 000,0
41.	19 08 01	Skratki	10 000,0
42.	19 08 02	Zawartość piaskowników	10 000,0
43.	19 08 05	Ustabilizowane komunalne osady ściekowe	10 000,0
44.	19 08 09	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/ woda zawierające wyłącznie oleje jadalne i tłuszcze	1 000,0
45.	19 08 12	Szlamy z biologicznego oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 11	9 600,0*
46.	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	9 600,0*
47.	19 09 01	Odpady stałe ze wstępnej filtracji i skratki	10 000,0
48.	19 09 02	Osady z klarowania wody	10 000,0
49.	19 12 01	Papier i tektura	5 000,0
50.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	10 000,0
51.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	48 000,0
52.	19 13 04	Szlamy z oczyszczania gleby i ziemi inne niż wymienione w 19 13 03	9 600,0*
53.	19 13 06	Szlamy z oczyszczania wód podziemnych inne niż wymienione w 19 13 05	9 600,0*
54.	19 13 08	Odpady ciekłe i stężone uwodnione odpady ciekłe (np. koncentraty) z oczyszczania wód podziemnych inne niż wymienione w 19 13 07	9 600,0*
55.	20 01 01	Papier i tektura	2 500,0
56.	20 01 08	Odpady kuchenne ulegające biodegradacji	18 000,0
57.	20 01 25	Oleje i tłuszcze jadalne	1 000,0
58.	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	24 000,0

59.	20 02 01	Odpady ulegające biodegradacji	48 000,0
60.	20 03 01	Niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne	47 000,0
61.	20 03 02	Odpady z targowisk	1 000,0
62.	20 03 03	Odpady z czyszczenia ulic i placów	3 000,0
63.	20 03 04	Szlamy ze zbiorników bezodpływowych służących do gromadzenia nieczystości	9 600,0*
64.	20 03 06	Odpady ze studzienek kanalizacyjnych	9 600,0*
Linia do biologicznego przetwarzania odpadów ulegających biodegradacji – przetwarzanie zgodnie z procesem odzysku R3 lub R12			
1.	02 01 03	Odpadowa masa roślinna	5 000,0
2.	02 01 07	Odpady z gospodarki leśnej	5 000,0
3.	02 04 80	Wysłodki	5 000,0
4.	03 01 01	Odpady kory i korka	5 000,0
5.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	5 000,0
6.	03 03 01	Odpady z kory i drewna	5 000,0
7.	15 01 03	Opakowania z drewna	5 000,0
8.	17 02 01	Drewno	5 000,0
9.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	5 000,0
10.	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	100,0
11.	20 02 01	Odpady ulegające biodegradacji	47 000,0
12.	20 03 02	Odpady z targowisk	1 000,0
Stanowisko do rozdrabniania odpadów wielkogabarytowych i drewna – przetwarzanie zgodnie z procesem odzysku R12			
1.	15 01 03	Opakowania z drewna	500,0
2.	17 02 01	Drewno	500,0
3.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	1 400,0
4.	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	1 000,0
5.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	5 000,0

* w ilości nie większej niż 20% wsadu frakcji podsitowej z odpadów komunalnych

** w ilości nie większej niż 40% wsadu frakcji podsitowej z odpadów komunalnych.

V.5.2. Rodzaj i masa odpadów powstających w wyniku przetwarzania w okresie roku.

Tabela nr 17: Wyszczególnienie rodzajów odpadów powstających w wyniku przetwarzania w okresie roku

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów w Mg/rok
Linie do mechanicznego przetwarzania odpadów – linie sortownicze i stanowisko do rozdrabniania odpadów wielkogabarytowych			
<i>Odpady niebezpieczne</i>			
1.	19 12 06*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	1 000,0
2.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	100,0
3.	20 01 21*	Lampy fluorescencyjne i inne odpady zawierające rtęć	5,0
4.	20 01 23*	Urządzenia zawierające freony	50,0
5.	20 01 33*	Baterie i akumulatory łącznie z bateriami i akumulatorami wymienionymi w 16 06 01, 16 06	5,0

		02 lub 16 06 03 oraz niesortowane baterie i akumulatory zawierające te baterie	
6.	20 01 35 *	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35 zawierające niebezpieczne składniki	50,0
<i>Odpady inne niż niebezpieczne</i>			
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	10 000,0
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	10 000,0
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	5 000,0
4.	15 01 04	Opakowania z metali	5 500,0
5.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	6 000,0
6.	15 01 07	Opakowania ze szkła	10 000,0
7.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	1 000,0
8.	19 12 01	Papier i tektura	25 000,0
9.	19 12 02	Metale żelazne	1 000,0
10.	19 12 03	Metale nieżelazne	600,0
11.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	25 000,0
12.	19 12 05	Szkło	1 500,0
13.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	1 000,0
14.	19 12 08	Tekstylia	600,0
15.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	50 000,0
16.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	80 000,0
17.	20 01 36	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35.	50,0
Stanowisko do mechanicznego przetwarzania odpadów – sito mobilne			
1.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	23 000,0
2.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	15 000,0
Instalacja do biologicznego przetwarzania odpadów ulegających biodegradacji			
1.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	45 000,0
2.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	25 000,0
3.	19 05 99	Inne niewymienione odpady	45 000,0

V.6. Miejsce i dopuszczona metoda lub metody przetwarzania odpadów, ze wskazaniem procesu przetwarzania, zgodnie z załącznikami 1 i 2 do ustawy z dnia 14 grudnia 2012 roku o odpadach (Dz. U. z 2013 r., poz. 21 ze zm.), oraz opis procesu technologicznego z podaniem rocznej mocy przerobowej instalacji lub urządzenia.

➤ **Miejsce przetwarzania odpadów**

Przetwarzanie odpadów prowadzone jest na terenie przedmiotowej instalacji, zlokalizowanej przy ul. Inwalidów 45, w Bydgoszczy.

➤ **Opis procesu technologicznego ze wskazaniem procesu przetwarzania**

Odpady będą przetwarzane zgodnie z procesami:

R3: Recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania);

R12: Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11;

D8: Obróbka biologiczna, niewymieniona w innej pozycji załącznika nr 2 do ustawy z dnia 14 grudnia 2012 roku o odpadach, w wyniku której powstają ostateczne związki lub mieszanki, które są unieszkodliwiane za pomocą któregokolwiek spośród procesów wymienionych w pozycjach D1-D12.

➤ **Linia do mechanicznego przetwarzania odpadów „duża” (sortownia)**

Odpady komunalne są kierowane na linię sortowniczą. Na linii następuje:

- segregacja odpadów zmieszanych komunalnych na dwie frakcje: od 0 do 100 [mm] i powyżej 100 [mm] oraz wysortowanie z frakcji grubej odpadów opakowaniowych (surowców wtórnych);
- doczyszczanie odpadów opakowaniowych pochodzących z selektywnej zbiórki odpadów i podział na poszczególne surowce wtórne.

Rozładunek samochodów (śmieciarki) przywożących odpady zmieszane (20 03 01) następuje w strefie przyjęcia odpadów, obok przenośnika kanałowego w hali sortowni. Za pomocą ładowarki kołowej odpady są spychane na przenośnik, a następnie trafiają do kabiny sortowniczej, w której wysortowywane jest szkło i odpady wielkogabarytowe. Szkło jest przekazywane do odzysku, a odpady wielkogabarytowe są przewożone do bufora, gdzie wraz z odpadami wielkogabarytowymi przywiezionymi w kontenerach z zewnątrz są rozdrabniane w rozdrabniarce mobilnej. Po rozdrobieniu odpady magazynowane są w kontenerze do czasu transportu.

Pozostałe odpady są kierowane do bębna na sito mechaniczne o oczkach 100 x 100 [mm]. Na sicie następuje rozerwanie worków z odpadami oraz rozdzielenie na frakcję powyżej 100 [mm] i poniżej 100 [mm]. Obie frakcje dwoma taśmociągami kierowane są do kabiny sortowniczej. Z frakcji powyżej 100 [mm] ręcznie wysortowuje się odpady opakowaniowe – butelki PET, opakowania po chemii gospodarczej, folia, tektura, papier, opakowania wielomateriałowe. Wysortowane materiały zostają wrzucone poprzez lej do odpowiednich boksów pod kabiną sortującą, a następnie – za pomocą przenośnika są kierowane do prasy belującej, gdzie zostają sprasowane w kostki i w tej postaci trafiają do magazynu. Pozostała masa odpadów, po kabinie sortowniczej, przechodzi przez elektromagnes, w celu separacji metali żelaznych i trafia na posadzkę hali w celu ich załadunku i przekazania kolejnym posiadaczom. Frakcja odpadów poniżej 100 [mm] zostaje skierowana na elektromagnes, w celu separacji metali żelaznych, a następnie do kontenera i dalej do kompostowni odpadów. Odpady opakowaniowe, zebrane selektywnie z podgrupy 15 01 i 20 01, kierowane są na linię sortowniczą w celu ich doczyszczenia. Są one zbierane na posadzce w hali, a następnie ładowane ładowarką kołową na linię sortowniczą. Odpady przechodzą przez sito bębnowe, gdzie następuje podział odpadów na frakcje powyżej i poniżej 100 [mm] (piasek, odłamki szkła, drobne odpady plastikowe i papierowe odpady organiczne). Obie frakcje przekazane są odrębnymi taśmociągami do kabiny sortowniczej. W kabinie sortowniczej następuje sortowanie ręczne w celu wyodrębnienia odpadów opakowaniowych nadających się do recyklingu (butelki PET, opakowania po chemii gospodarczej, folia, tektura, papier, opakowania wielomateriałowe), które następnie są kierowane do odpowiednich boksów. Na linii wybierane są także baterie i puszki aluminiowe. Metale żelazne wyłapywane są przez magnes stały i elektromagnes. Odpady z boksów są za pomocą przenośnika kierowane do prasy belującej. Po zbelowaniu w formie kostek przekazywane są do magazynu. Belowane są również puszki aluminiowe. Metale i baterie są zbierane w odrębnych pojemnikach

i magazynowane na hali sortowni. Przesortowane odpady opakowaniowe stanowią surowiec wtórny, który kierowany jest do recyklingu, pozostałe odpady przeznaczone są do odzysku lub unieszkodliwienia.

Nominalna roczna wydajność linii do mechanicznego przetwarzania odpadów „duża” (sortownia) wynosi 100 000 [Mg/rok].

Na instalacji prowadzony jest proces odzysku R12 – wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1–R11.

➤ **Linia do mechanicznego przetwarzania odpadów „mała” (sortownia)**

Rozładunek samochodów przywożących odpady zmieszane następuje w strefie przyjęcia odpadów wewnątrz hali. Za pomocą ładowarki kołowej odpady spychane są na przenośnik, a następnie trafiają do sita bębnowego, gdzie są rozdzielane na 2 frakcje: powyżej i poniżej 80 [mm].

Frakcje te zbierane są w kontenerach lub na posadzce w hali. Następnie frakcja podsitowa transportowana jest do bufora przy kompostowni odpadów, skąd za pomocą ładowarki transportowana jest do tuneli kompostowych.

Frakcja nadsitowa zbierana jest w kontenerze i przewożona do miejsc dalszego odzysku lub unieszkodliwiania.

Nominalna roczna wydajność linii do mechanicznego przetwarzania odpadów „mała” (sortownia) wynosi 40 000 [Mg/rok].

Na instalacji prowadzony jest proces odzysku R12 – wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1–R11.

➤ **Linia do biologicznego przetwarzania odpadów**

W instalacji mogą być prowadzone zamiennie procesy kompostowania, stabilizacji i suszenia odpadów. Procesy przebiegają jedno lub dwuetapowo.

Faza pierwsza – faza intensywnego procesu egzotermicznego w warunkach aerobowych dzieli się na etapy startowy, główny i przejściowy (trwające około 2 tygodnie). Etap startowy charakteryzuje się samoczynnym i gwałtownym wzrostem temperatury do około 40-45 [°C]. W tym czasie rozwijają się bakterie mezofilowe. Etap główny to faza termofilowa, 50-75 [°C]. W tym czasie rozwijają się gwałtownie wszelkie ciepłolubne mikroorganizmy, szczególnie bakterie termofilowe. W procesach metabolizmu tych bakterii ulegają utlenieniu substancje białkowe, węglowodany, kwasy organiczne, tłuszcze itp. Wysoka temperatura niszczy poczwarki owadów, jaja insektów oraz przeważającą część bakterii z grupy coli. Etap przejściowy to okres spadku temperatury do około 50-40 [°C].

Warunkiem wyprowadzenia stabilizowanego materiału z reaktora na otwartą przestrzeń w celu dalszej obróbki, dojrzewania i stabilizacji jest osiągnięcie parametru aktywność oddechowej materiału AT₄: <20 [mg O₂/g suchej masy (s.m.)]. W przypadku uzyskania przez materiał wartości parametru AT₄ <10 mgO₂/g s.m. dopuszcza się jednostopniowe przetwarzanie materiału, uzyskanie stabilizatu i zakończenie procesu bez konieczności obróbki materiału na przyzmacach.

Faza druga – temperatura procesu w fazie drugiej waha się w granicach od 40-65 [°C] do temperatury otoczenia. Pod wpływem procesów mineralizacji i humifikacji powstaje materiał o cechach próchnicy. Zostają zniszczone organizmy chorobotwórcze, formy przetrwalnikowe tych organizmów oraz nasiona chwastów. W fazie tej rozpoczyna się mineralizacja szczególnie trwałych związków. Rozwijają się grzyby rozkładające celulozę i hemicelulozę. Następuje powolne obniżanie temperatury złoża aż do temperatury otoczenia. Jest to okres dojrzewania kompostu lub stabilizatu. Zmniejsza się znacznie ilość bakterii termofilowych, które zostają zastąpione ponownie przez bakterie mezofilowe. Procesy biochemiczne powoli zanikają wskutek wyczerpywania pożywki.

Odpady ulegające biodegradacji wysortowane ze strumienia odpadów komunalnych zmieszanych i odpady z przemysłu

Przetwarzanie w tunelach

Każdy tunel jest niezależną budowlą. W podłodze tuneli poprowadzone są przewody napowietrzające i system zbierania wód odciekowych. Na ścianach oraz na sklepieniu zamontowany jest system zraszania (woda krąży w systemie zamkniętym, jednak ze względu na jej straty, podczas procesu musi być uzupełniana). Każdy tunel posiada własny i niezależny system monitoringu, który zmniejsza do minimum możliwość wystąpienia poważnych awarii. W przypadku problemów technicznych w jednym z tuneli, pozostałe mogą funkcjonować bez zakłóceń. Materiał zdeponowany w tunelach jest napowietrzany i nawilżany. Proces jest sterowany komputerowo. Specjalne czujniki pozwalają na monitorowanie warunków panujących w tunelu i odpowiednie ich regulowanie. Wyniki pomiarów zawartości tlenu, wilgotności i temperatury mogą być odczytywane na bieżąco oraz archiwizowane.

W tunelu temperatura przetwarzanych odpadów jest podnoszona do 60-65 [°C], w celu higienizacji materiału. W tej fazie, łatwo rozkładalne substancje zostają praktycznie rozłożone i maleje potencjalna zdolność emisji substancji zapachowych. W tunelach materiał przebywa około 2 tygodni. W tym czasie odpady są przenoszone do następnego tunelu, w celu ich przemieszania i szybszej stabilizacji. Po tym czasie materiał jest wydobywany z tuneli za pomocą ładowarki czołowej i kierowany na plac pryzmowy, w celu dalszej obróbki – dojrzewania i ostatecznej stabilizacji.

Rzeczywiste wymiary wewnętrzne pojedynczego tunelu wynoszą:

- długość 19,7 [m],
- szerokość 6,7 [m],
- wysokość 5,77 [m].

Każdy tunel wyposażony jest w: system napowietrzania, systemy odprowadzania wilgoci, system zraszający wodą procesową oraz system komputerowego monitoringu parametrów procesu (zawartość tlenu i wilgoci w powietrzu oraz temperatura wsadu), pozwalający na ich bieżący odczyt i archiwizowanie. System ten automatycznie steruje elementami wykonawczymi w układach napowietrzania i nawilżania wsadu.

Napowietrzanie odbywa się przy użyciu wentylatorów nadmuchowych zlokalizowanych przy tylnej ścianie budynku poprzez system rur zatopionych w posadzce tunelu, na których rozmieszczone są (co kilkanaście centymetrów) dysze o średnicy 11 [mm].

Układ napowietrzania pracuje w recyrkulacji z częściową domieszką powietrza świeżego. Do pojedynczego tunelu wprowadzane jest około 2250 [m³/h] powietrza. Powietrze wyprowadzane z układu na zewnątrz kierowane jest do biofiltra w celu pozbawienia odorów.

Biofiltr zlokalizowany na terenie REMONDIS Bydgoszcz Sp. z o. o. wykonany jest w konstrukcji betonowej naziemnej z wypełnieniem filtracyjnym złożonym z drewna rozdrobnionych do wielkości około 20-30 [cm] korzeni drzew oraz zrębki. W celu odpowiedniego nawilżania złoża oraz zapewnienia odpowiednich warunków zaszczerpionych na złożu bakterii biofiltr wyposażony jest w płuczkę wodną. Płuczka pełni tu również dodatkowy stopień oczyszczania dla pyłów oraz niektórych odorantów rozpuszczalnych w wodzie. Powietrze procesowe doprowadzane jest z tuneli podziemnymi rurociągami rozprowadzającymi, a następnie kanałami okrytymi perforowanymi płytami pozwalającymi na przedostawanie się powietrza do masy filtrującej. W ten sposób, dochodzi do równomiernego rozprowadzenia powietrza w całym biofiltrze. Takie rozwiązanie poprawia skuteczność filtracji biofiltra.

Kondensat wilgoci powstający w kanałach wentylacyjnych odprowadzany jest do zbiornika wody procesowej, która służy do nawilżania wsadu.

Odcieki z posadzki tunelu kierowane są poprzez separator do kanalizacji miejskiej.

Przetwarzanie intensywne przebiega w zamkniętych tunelach o czasie przetwarzania 2-4 tygodnie. Panują tam warunki napowietrzania wymuszonego, z oczyszczaniem powietrza procesowego w biofiltrze.

Odpady przeznaczone do przetwarzania w tunelach są wstępnie zbierane w zamkniętym buforze.

Następnie przewożone są do tuneli za pomocą ładowarki czołowej i układane w sposób równomierny. Napełnianie 1 tunelu trwa od 3 do 5 godzin. W podłodze tuneli poprowadzone są przewody napowietrzające i system zbierania wód odciekowych. Na ścianach oraz na sklepieniu zamontowany jest system zraszania. Każdy tunel posiada własny system monitoringu. Napowietrzanie i nawilżanie zdeponowanego materiału sterowane jest komputerowo. Wyniki pomiarów są i będą archiwizowane. Po tygodniu przetwarzania w jednym tunelu, odpady mogą być przenoszone do kolejnego tunelu, w celu jego przemieszania i homogenizacji. W tunelach materiał przebywa około 2 tygodni, w zależności od rodzaju materiału, ilości wody i substancji organicznych. Możliwe jest też wydłużenie procesu od 3 do 4 tygodni, co pozwoli na szybszą stabilizację i uzyskanie wyższego odwodnienia. Po tym czasie materiał wydobywany jest z tuneli za pomocą ładowarki czołowej i może zostać skierowany na zadaszony plac przyzmy lub też proces może być prowadzony jednostopniowo w tunelu w zależności od parametrów końcowych produktu.

Odpady zielone oraz odpady organiczne z przemysłu selektywnie zebrane (kompostowanie)

Kompostowanie w tunelach

Kompostowanie intensywne odbywa się w zamkniętych tunelach o czasie kompostowania trwającym 2-4 tygodnie, temperaturą procesu >60 [°C], z mechanicznym przerzucaniem. Opady przed umieszczeniem w tunelach lub ułożeniem w przyzmy są wstępnie rozdrobnione i mieszane w zhermetyzowanym buforze lub pod zadaszoną wiatą. W pierwszej fazie kompostowania odpady są, regularnie co 7 dni przenoszone z jednego tunelu do drugiego, w celu zintensyfikowania przemian biologicznych.

Kompostowanie w przyzmach

Kompostowanie odbywa się na placu przyzmy, o czasie kompostowania trwającym 3-4 tygodnie, temperaturą procesu ~ 40 [°C], z mechanicznym przerzucaniem.

W tej fazie materiał podlega stabilizacji. W tym okresie zmniejsza się częstotliwość napowietrzania. Materiał może wymagać nawilżenia w celu utrzymania optymalnych warunków prowadzenia procesu.

Jeżeli materiał wymaga dalszego dojrzewania, można wydłużyć okres kompostowania do około 6-12 tygodni. Możliwe jest nawilżanie przyzmy za pomocą przewodów z tworzywa sztucznego. Przewody są perforowane, celem umożliwienia rozsączenia wody na przyzmy.

Łączny czas kompostowania może być skrócony lub wydłużony do czasu spełnienia przez produkt kompostowania wymagań sanitarnych oraz fizyko-chemicznych, a także wymaganego stopnia dojrzałości.

W wyniku tego procesu wytwarzany jest kompost, tj. produkt, który spełnia kryteria jakościowe dla nawozów lub środka poprawiającego własności gleby.

Jeśli po zakończeniu procesu powstały produkt nie będzie spełniał wymogów jakościowych, może on zostać zawrócony na początek procesu, gdzie włączony będzie ponownie

do kompostowania jako materiał strukturalny albo zostaje przekazany do uprawnionego odbiorcy celem dalszego odzysku lub unieszkodliwiania.

Jeżeli po procesie kompostowania produkt będzie spełniał wymagania jakościowe decyzji Ministra Rolnictwa i Rozwoju Wsi Nr G-615/16 z dnia 30.11.2016 r., to będzie on zakwalifikowany jako środek poprawiający właściwości gleby pn. „Revita”.

Stanowisko do rozdrabniania odpadów wielkogabarytowych i drewna

Do rozdrabniarki kierowane są odpady wielkogabarytowe wysortowane ze strumienia odpadów komunalnych oraz odpady wielkogabarytowe przyjęte z zewnątrz. Odpady wielkogabarytowe są wydzielane na linii sortowniczej w pierwszej kabinie i wrzucane przez lej do kontenera, znajdującego się pod kabiną, a następnie przewożone są do bufora na placu. W buforze zbierane są również odpady wielkogabarytowe przywożone transportem samochodowym z zewnątrz. Następnie są one rozdrabniane w rozdrabniarce mobilnej. W maszynie zamontowany jest separator ferromagnetyczny, który oddziela frakcję metalową o kodzie 19 12 02. Jest ona przekazana do odzysku uprawnionym podmiotom w celu dalszego zagospodarowania. Pozostała frakcja w postaci rozdrobnionego drewna, tekstyliów i plastiku o kodzie 19 12 12 przekazywana jest uprawnionym podmiotom w celu dalszego zagospodarowania.

Stanowisko do mechanicznego przetwarzania odpadów – sito mobilne o prześwicie oczek 0-20 mm.

Do przetwarzania mechanicznego kierowane są odpady o kodach: 19 12 12, 19 05 01, 19 05 03, 19 05 99, powstające w procesach prowadzonych w RIPOKu, takich jak: kompostowanie, stabilizacja, rozdrabnianie odpadów wielkogabarytowych.

Odpady za pomocą ładowarki kierowane są na sito mobilne Doppstadt typ SM 518 PROFI o wielkości oczek 0-20 mm.

W procesie mechanicznego przetwarzania powstają dwie frakcje: nadsitowa (19 12 12) i podsitowa (19 12 09).

Poszczególne frakcje odpadów przekazywane są do uprawnionych odbiorców w celu odzysku lub unieszkodliwiania.

Odpady ulegające biodegradacji wymienione w tabeli nr 17 w części IV „Linia biologicznego przetwarzania odpadów ulegających biodegradacji – przetwarzanie zgodne z procesem unieszkodliwiania D 8 lub odzysku R12

Biologiczne suszenie odpadów

Do biologicznego suszenia mogą być przeznaczone odpady ulegające biodegradacji wymienione w tabeli nr 17, w części IV „Linia biologicznego przetwarzania odpadów ulegających biodegradacji – przetwarzanie zgodne z procesem unieszkodliwiania D 8 lub odzysku R12.

Odpady są zbierane w zamkniętym buforze, gdzie zostaną wstępnie przemieszane w celu uzyskania odpowiedniej struktury. Po uzbieraniu odpowiedniej ilości, są one umieszczone w zamkniętym tunelu z systemem aktywnego napowietrzania oraz odbiorem odcieków i gazów. Biosuszenie trwa od 7 do 15 dni. Pozwala to na zmniejszenie masy odpadów o ok. 75% oraz spadek wilgotności do 20%. Produktem po procesie biologicznego suszenia są nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych (19 05 01) lub odpad o kodzie 19 05 99 – inne niewymienione odpady.

W celu doczyszczania wytworzone odpady (19 05 01 lub 19 05 99) zostaną poddane mechanicznej obróbce na sicie o wielkości oczek 0-20 mm. Frakcja nadsitowa (19 12 12)

przeznaczona będzie do termicznego przetworzenia. Frakcja podsitowa (19 12 12) będzie poddana stabilizacji do parametrów $AT4 < 10$ mg O₂/kg s.m. przed ich składowaniem lub mechanicznej obróbce w celu przekazania do uprawnionych odbiorców do odzysku.

Proces odzysku R3 – kompostowanie odpadów zielonych i ulegających biodegradacji zebranych selektywnie ma na celu wytworzenie kompostu spełniającego wymogi przepisów o nawozach.

Proces odzysku R12 – przetwarzanie frakcji ulegającej biodegradacji wysortowanej z linii sortowniczej na sicie o wielkości oczek co najmniej od 0 do 80 mm lub 100 mm. Przetwarzanie ma na celu stabilizację odpadów i uzyskanie frakcji nadających się do dalszego odzysku lub unieszkodliwienia. W wyniku prowadzenia procesu R 12 uzyskany zostanie:

- stabilizat (19 05 99), który po przesianiu na sicie o wielkości oczek od 0 do 20 [mm] kwalifikowany będzie jako kompost nieodpowiadający wymaganiom (odpad o kodzie 19 05 03). Produkt ten zostanie przekazany do dalszego odzysku w procesie R10 lub R12. Po przesianiu pozostaje frakcja składająca się z drobnych metali, kapsli, drobnych opakowań foliowych i plastikowych (19 05 99), która przygotowana jest do: procesów odzysku, w tym odzysku energii, lub termicznego unieszkodliwiania (w tym również suszenie biologiczne), ostatecznego składowania.
- nieprzekompostowana frakcja odpadów komunalnych i podobnych (19 05 01) po procesie suszenia. Są to odpady, które po mechanicznym doczyszczeniu przeznaczone są do procesów odzysku, w tym odzysku energii, lub termicznego unieszkodliwiania.

➤ **Roczna moc przerobowa instalacji**

Roczna moc przerobowa instalacji wynosi zamiennie:

- **proces odzysku R3** będzie prowadzony na instalacji o wydajności **48 000 Mg/rok**, przy założeniu, że kompostowanie prowadzi się przez 365 dni w roku.
- **proces odzysku R12** będzie prowadzony w instalacji o wydajności **48 000 Mg/rok**, przy założeniu, że przetwarzanie prowadzi się przez 365 dni w roku.
- **proces unieszkodliwiania D8** będzie prowadzony w instalacji biologicznego przetwarzania odpadów o wydajności **48 000 Mg/rok**, przy założeniu, że przetwarzanie odbywa się 365 dni na rok.

Ilość przetworzonych odpadów nie może być większa niż opisano wyżej, w poszczególnych procesach, przy czym, przy równoległym lub zamiennym prowadzeniu procesów moc, przerobowa instalacji nie może przekroczyć 48 000 Mg/rok.

V.7. Miejsce i sposób magazynowania odpadów oraz rodzaj magazynowanych odpadów.

Odpady przeznaczone do przetworzenia w instalacji do mechanicznego przetwarzania odpadów – linii sortowniczej „dużej” i „małej”, sicie mobilnym i rozdrabniarce mobilnej będą magazynowane w hali sortowni, w buforze lub na placu magazynowym.

Odpady przeznaczone do przetworzenia w instalacji biologicznego przetwarzania odpadów ulegających biodegradacji będą magazynowane w buforach magazynowych i na placu przyzwoym.

Miejsca oraz sposoby magazynowania odpadów powstających w wyniku przetwarzania są takie same jak wskazane w punkcie IV.4., tabeli nr 16 niniejszego pozwolenia zintegrowanego.

VI. Termin i warunki obowiązywania pozwolenia zintegrowanego

VI.1. Informacje wynikające z przepisów odrębnych.

Zobowiązuje się Remondis Bydgoszcz Sp. z o.o. do prowadzenia instalacji IPCC, zlokalizowanej przy ul. Inwalidów 45, 85-749 Bydgoszcz, zgodnie z wymogami wynikającymi z przepisów innych aktów prawnych, w szczególności zgodnie z:

- ustawą z dnia 27 kwietnia 2001 roku Prawo ochrony Środowiska (Dz. U. z 2013 r., poz. 1232 ze zm.);
- ustawą z dnia 14 grudnia 2012 roku o odpadach (Dz. U. z 2013 r., poz. 21 ze zm.);
- ustawą z dnia 29 lipca 2005 roku o zużytym sprzęcie elektrycznym i elektronicznym (Dz. U. z 2013 r., poz. 1155 ze zm.);
- ustawą z dnia 24 kwietnia 2009 roku o bateriach i akumulatorach (Dz. U. z 2009 r., nr 79 poz. 666 ze zm.);
- rozporządzeniem Ministra Gospodarki i pracy z dnia 4 sierpnia 2004 roku w sprawie szczegółowego sposobu postępowania z olejami odpadowymi (Dz. U. z 2004 r., nr 192 poz. 1968);
- rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 11 września 2012 roku w sprawie mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych (Dz. U. z 2012 r., poz. 1052);
- rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 roku w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. z 2014 r., poz. 112);
- rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 roku w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. z 2014 r., poz. 1542);
- rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 roku w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2010 r., nr 16, poz. 87);

oraz aktów prawnych je zmieniających, a w przypadku uchylecia – zastępujących je.

VI.2. Zgodnie z art. 216 ust. 1 w związku z art. 195 ust. 1 pkt 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013 r., poz. 1232 ze zm.), w przypadku zmian w najlepszych dostępnych technikach, pozwalających na znaczne zmniejszenie wielkości emisji bez powodowania nadmiernych kosztów lub gdy będzie to wynikało z potrzeby dostosowania eksploatacji instalacji do zmian przepisów o ochronie środowiska, niniejsze pozwolenie może zostać cofnięte lub ograniczone bez odszkodowania.

VI.3. Niniejsze pozwolenie zintegrowane nie zwalnia z obowiązku posiadania lub uzyskania innych pozwoleń wymaganych na podstawie przepisów odrębnych, przede wszystkim pozwolenia wodnoprawnego oraz zezwolenia na zbieranie odpadów.

VI.4. Niniejsza decyzja zostaje wydana na czas nieoznaczony.

U z a s a d n i e

Remondis Bydgoszcz Sp. z o. o., ul. Inwalidów 45, 85-749 Bydgoszcz, wnioskiem z dnia 21 lutego 2017 r., znak: ZA/5/k/2017 (data wpływu: 24 lutego 2017 r.), wystąpiła o wydanie nowego pozwolenia zintegrowanego w celu ujednoczenia tekstu obowiązującego pozwolenia Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 4 maja 2016 r., znak: ŚG-I-G.7222.5.2016.MB, z uwzględnieniem wszystkich zmian wprowadzonych do tego pozwolenia od dnia jego wydania.

Zgodnie z punktem 5 ppkt 3 lit. a załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r. poz. 1169) dla instalacji do unieszkodliwiania, odpadów innych niż niebezpieczne, z wyłączeniem działań realizowanych podczas oczyszczania ścieków komunalnych, o zdolności przetwarzania ponad 50 ton na dobę, istnieje obowiązek uzyskania pozwolenia zintegrowanego.

Zgodnie z art. 378 ust. 2a pkt 3) ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2017 r. poz. 519), w związku z § 3 ust 1 pkt 80 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2016 r. poz. 71), organem właściwym do wydania pozwolenia zintegrowanego dla przedmiotowej instalacji jest marszałek województwa.

Przedmiotem prowadzonego postępowania administracyjnego było wydanie nowego pozwolenia zintegrowanego w celu ujednoczenia tekstu obowiązującego pozwolenia, z uwzględnieniem wszystkich zmian wprowadzonych do tego pozwolenia od dnia jego wydania. W związku z powyższym Marszałek Województwa Kujawsko-Pomorskiego wydał nowe pozwolenie zintegrowane, w którym zgodnie z art. 217 ust. 2 pkt 1) i 2) ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2017 r. poz. 519), ujednoczył tekst pozwolenia oraz stwierdził wygaśnięcie dotychczasowego pozwolenia, tj. decyzji Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 4 maja 2016 r., znak: ŚG-I-G.7222.5.2016.MB, zmienionej decyzjami z dnia 14 września 2016 r., znak: ŚG-I-G.7222.14.2016/MB, z dnia 15 lutego 2017 r., znak: ŚG-I-G.7222.22.2016/MB oraz z dnia 17 marca 2017 r., znak: ŚG-I-G.7222.4.2017/MB.

Zgodnie z art. 10 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2016 r. poz. 23 ze zm.), przed wydaniem decyzji zawiadomiono Wnioskodawcę o możliwości zapoznania się z zebrany materiał dowodowy dotyczący postępowania. Nie wniesiono w powyższej sprawie uwag.

Uwzględniając powyższe orzeczono jak w sentencji decyzji.

P o u c z e n i e

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

Otrzymują:

1. Remondis Bydgoszcz Sp. z o. o.
ul. Inwalidów 45
85-749 Bydgoszcz
2. a/a

Do wiadomości:

1. Urząd Miasta Bydgoszczy
ul. Jezuicka 1
85-102 Bydgoszcz
2. Kujawsko-Pomorski Wojewódzki
Inspektor Ochrony Środowiska
ul. P. Skargi 2
85-018 Bydgoszcz
3. Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej
ul. Rogaczewskiego 9/19
80-804 Gdańsk



z up. Marszałka Województwa (1)
Aneja Jedrzejevska
Członek Zarządu