

**D E C Y Z J A**

Na podstawie art. 104 i 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 roku Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2016 r. poz. 23 ze zm.), po rozpatrzeniu wniosku z dnia 7 marca 2017 roku:

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

w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 4 maja 2016 r., znak: ŚG-I-G.7222.5.2016.MB, udzielonego na prowadzenie instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, zlokalizowanej przy ul. Inwalidów 45, 85-749 Bydgoszcz

**o r z e k a m**

zmienić za zgodą strony ustalenia pozwolenia zintegrowanego Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 4 maja 2016 r., znak: ŚG-I-G.7222.5.2016.MB, w ten sposób, że:

- 1. Punkt II.4.** wym. decyzji (charakterystyka instalacji i stosowanych technologii) otrzymuje następujące brzmienie:

**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 przywożonymi 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 doczyszczania. 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 wylapywane 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,
- przierzucarka pryzm,
- sito mobilne,
- rozdrabniarka materiału.

2. **Punkt III.3.** wym. decyzji (proponowane sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii) otrzymuje następujące brzmienie:

### **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, spowodowane 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 boksów 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 oczyszczany 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.

3. Punkt III.4. wym. decyzji (określenie, czy instalacja spełnia wymogi najlepszych dostępnych technik – BAT) otrzymuje następujące brzmienie:

**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);	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

	<p>znakowanie orurowania (oznaczenie zbiorników, etykieta musi rozróżniać ścieki, wodę procesową, płyny palne, kierunek przepływu, itp.); magazynowanie/gromadzenie odpadów.</p> <p>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).</p>		
<i>Przetwarzanie emisji do powietrza</i>			
1.	<p>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.</p>	<p>Gazy złownone z bioreaktorów są poddawane neutralizacji na drodze biofiltracji (ograniczenie emisji odorów).</p>	<p>TAK – zgodnie z BAT</p>
<i>Zarządzanie ściekami</i>			
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 zwracana 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</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>	<p>TAK – zgodnie z BAT</p>



	<p>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 &lt;0,1 ppm, Hg – 0,01-0,05 ppm, Cd - &lt;0,1-0,2 ppm, Cr(VI) &lt;0,1 -0,4 ppm);          poziomy emisji biologicznego i chemicznego zapotrzebowania tlenu oraz metali ciężkich związane z zastosowaniem BAT</p>		
<b>Przetwarzanie biologiczne</b>			
	<p>Należy stosować następujące techniki do magazynowania i obsługi w systemach biologicznych:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 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;</li> <li>• w przypadku odpadów o bardzo intensywnym odorze, stosowanie zamkniętych bunkrów z materiałem wsadowym, posiadających służbę dla pojazdów;</li> <li>• obudowanie i wyposażenie obszaru bunkrów w urządzenie gromadzenia powietrza odlotowego.</li> </ul> <p>Należy dostosować dopuszczalne rodzaje odpadów i procesy oddzielania zgodnie z rodzajem przeprowadzanego procesu</p>		
1.		<p>Na linii do biologicznego przetwarzania stosowane są automatyczne i szybkozamykające drzwi do bioreaktorów. Gazy złownone z bioreaktorów są poddawane neutralizacji na drodze biofiltracji (ograniczenie emisji odorów). Bioreaktory są całkowicie obudowane. Proces jest kontrolowany. Odcieki są wykorzystywane do nawilżania odpadów. Ścieki przemysłowe po podczyszczeniu w separatorach są odprowadzane do kanalizacji miejskiej.</p>	TAK – zgodnie z BAT

	<p>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"> <li>• stosowanie całkowicie obudowanych bioreaktorów;</li> <li>• 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;</li> <li>• skuteczne wykorzystywanie wody;</li> <li>• termiczne izolowanie sufitu hali degradacji biologicznej w procesach tlenowych;</li> <li>• zminimalizowanie wytwarzania gazu spalinowego do poziomów 2500 do 8000 Nm<sup>3</sup> na tonę.</li> </ul>		
--	---	--	--

**4. Punkt IV.3.4.d. wym. decyzji (wody opadowe) otrzymuje następujące brzmienie:**

**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 przyzwoły 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 przyzłomowej 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.

**5. W punkcie IV.4.2. wym. decyzji (emisja bioaerozoli) wykreślić poniższy zapis:**

#### **Emisja odorów występująca z opróżniania zbiornika odcieków z tuneli**

Warunki pracy:

- ilość przepompowanych ścieków  $W_t = 2000$  [Mg/rok];
- czas emisji przepompowywania ścieków –  $C_p = 200$  [h/rok];

**Tabela nr 12:** Emisja ze zbiornika odcieków z tuneli kompostowych

<b>Nazwa substancji</b>	<b>Emisja maksymalna w [kg/h]</b>	<b>Emisja roczna w [Mg]</b>
Amoniak	0,3040	0,0608
Disiarczek dimetylu	0,0008	0,0002
Dwusiarczek węgla	0,0008	0,0002
Aceton	0,2500	0,0500
Octan etylu	0,0700	0,0140
Octan metylu	0,0192	0,0038
Butan-1-ol	0,0190	0,0038
Butan-2-on	0,0440	0,0088

**6. Pozostałe ustalenia decyzji Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 4 maja 2016 r., znak: ŚG-I-G.7222.5.2016.MB, pozostają bez zmian.**

#### **Uzasadnienie**

Remondis Bydgoszcz Sp. z o. o., ul. Inwalidów 45, 85-749 Bydgoszcz wnioskiem z dnia 7 marca 2017 r., bez sygnatury, wystąpiła o zmianę pozwolenia zintegrowanego Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 4 maja 2016 r., znak: ŚG-I-G.7222.5.2016.MB, udzielonego na prowadzenie instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, zlokalizowanej przy ul. Inwalidów 45, 85-749 Bydgoszcz.

Zgodnie z art. 378 ust. 2a pkt 3) ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2016 r. poz. 672 ze zm.) organem właściwym do wydania decyzji o zmianie pozwolenia zintegrowanego jest marszałek województwa.

Przedmiotem zmiany ww. decyzji jest doprecyzowanie zapisów w zakresie gospodarki ściekowej w związku z podłączeniem przedmiotowego zakładu do kanalizacji miejskiej.

Wnioskowana zmiana nie stanowi istotnej zmiany pozwolenia zintegrowanego w myśl art. 214 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2016 r. poz. 672 ze zm.).

Zgodnie z art. 10 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2016 r. poz. 23 ze zm.), zawiadomiono Wnioskodawcę o możliwości zapoznania się z materiałem dowodowym dotyczącym wniosku. Nie wniesiono w powyższej sprawie uwag.

Uwzględniając słuszny interes Strony orzeczono jak w sentencji.

### Pouczenie

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



z up. Marszałka Województwa  
(1)  
Aneta Jędrzejewska  
Członek Zarządu

#### Otrzymują:

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

#### Do wiadomości:

Kujawsko-Pomorski Wojewódzki  
Inspektor Ochrony Środowiska  
ul. P. Skargi 2  
85-018 Bydgoszcz

Za wydanie niniejszej decyzji uiszczono dnia 7 marca 2017 r. na konto Urzędu Miasta w Toruniu nr 3711602202000000083440799 opłatę skarbową w wysokości 253,00 (dwieście pięćdziesiąt trzy) złote – wysokość opłaty określona w części III pkt 40 i w części III pkt 46 ppkt 1 załącznika do ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (Dz. U. z 2016 r. poz. 1827).