

ŚG-I-G.7222.9.2016/MB

DECYZJA

Na podstawie art. 104 i 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 roku Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2016 r. poz. 23), po rozpatrzeniu wniosku z dnia 13 maja 2016 roku:

**Międzygminnego Kompleksu Unieszkodliwiania
Odpadów ProNatura Sp. z o. o.
ul. Prądocińska 28, 85-893 Bydgoszcz**

w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 10 lipca 2015 r., znak: ŚG-IV.7222.4.2015.SN, udzielonego w związku z eksploatacją instalacji wchodzących w skład Zakładu Termicznego Przekształcania Odpadów Komunalnych dla Bydgosko-Toruńskiego Obszaru Metropolitalnego

o r z e k a m

zmienić za zgodą strony ustalenia pozwolenia zintegrowanego Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 10 lipca 2015 r., znak: ŚG-IV.7222.4.2015.SN, w ten sposób, że:

- 1. Punkt I.** wym. decyzji (udzielam Międzygminnemu Kompleksowi Unieszkodliwiania Odpadów ProNatura Sp. z o. o., ul. Prądocińska 28, 85-893 Bydgoszcz pozwolenia zintegrowanego na eksploatację następujących instalacji) otrzymuje następujące brzmienie:
 - I. Udzielam Międzygminnemu Kompleksowi Unieszkodliwiania Odpadów ProNatura Sp. z o. o., ul. Prądocińska 28, 85-893 Bydgoszcz pozwolenia zintegrowanego na eksploatację następujących instalacji:**
 - do termicznego przekształcania odpadów innych niż niebezpieczne o zdolności przetwarzania ponad 3 tony na godzinę – instalacja do termicznego przekształcania odpadów komunalnych I1,
 - do odzysku lub unieszkodliwiania odpadów niebezpiecznych o zdolności przetwarzania ponad 10 ton na dobę z wykorzystaniem obróbki fizyczno-chemicznej – instalacja do stabilizacji i zestalania popiołów oraz pozostałości z procesu oczyszczania spalin I2,
 - dla odpadów innych niż niebezpieczne z wyłączeniem działań realizowanych podczas oczyszczania ścieków komunalnych do odzysku lub kombinacji odzysku i unieszkodliwiania o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę z wykorzystaniem działań obróbki żużlu i popiołów – instalacja do waloryzacji

i dojrzwania żużli z procesu termicznego przekształcania odpadów komunalnych z odzyskiem metali żelaznych i nieżelaznych I3,

- pomocniczych znajdujących się na terenie Zakładu niebędących instalacjami mogącymi powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, tj. pozostałe zespoły wyposażenia technologicznego i technicznego, zespoły, urządzenia i elementy infrastruktury technicznej i towarzyszącej, w tym umożliwiające zarządzanie obiektami, zaplecze socjalne pracowników (I4),

zlokalizowanych na terenie Zakładu Termicznego Przekształcania Odpadów Komunalnych dla Bydgosko – Toruńskiego Obszaru Metropolitalnego w Bydgoszczy przy ulicy Ernsta Petersona 22 w granicach działek 2/101 i 2/108, obręb 0133,

- pomocniczych – Stację Segregacji Odpadów (sortownię), zlokalizowaną w Bydgoszczy przy ul. Prądocińskiej 28 w granicach działek 55 i 56, obręb 0468,

obejmującego:

- wprowadzanie zanieczyszczeń do powietrza,
- przetwarzanie odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne,
- wytwarzanie odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne,
- emisję hałasu.

2. Punkt III. wym. decyzji (określam rodzaj prowadzonej działalności, warunki eksploatacyjne i parametry instalacji) otrzymuje następujące brzmienie:

III. Określam rodzaj prowadzonej działalności, warunki eksploatacyjne i parametry instalacji

III.1. Rodzaj prowadzonej działalności

Eksploatacja Zakładu Termicznego Przekształcania Odpadów Komunalnych obejmuje przetwarzanie odpadów komunalnych, odzysk i unieszkodliwianie wytworzonych odpadów procesowych oraz wytwarzanie energii elektrycznej oraz energii cieplnej.

Na terenie zakładu przy ulicy Ernsta Petersona 22 w Bydgoszczy zlokalizowane są następujące instalacje IPPC:

- instalacja do termicznego przekształcania odpadów komunalnych (Instalacja I1),
- instalacja do stabilizacji i zestalania popiołów oraz pozostałości z procesu oczyszczania spalin (Instalacja I2),
- instalacja waloryzacji i dojrzwania żużli z procesu termicznego przekształcania odpadów komunalnych z odzyskiem metali żelaznych i nieżelaznych (Instalacja I3).

W ramach funkcjonowania Zakładu Termicznego Przekształcania Odpadów Komunalnych eksploatowana jest także instalacja pomocnicza – Stacja Segregacji Odpadów (sortownia), zlokalizowana w Bydgoszczy przy ul. Prądocińskiej 28 w Bydgoszczy.

III.2. Charakterystyka instalacji, urządzeń oraz opis technologii

III.2.1. Charakterystyka instalacji i urządzeń

Zakład Termicznego Przekształcania Odpadów Komunalnych obejmuje Stację Segregacji Odpadów (sortownię) oraz dwie kompletne linie do termicznego przekształcania odpadów komunalnych, obejmujących przez każdą z nich:

- węzeł termicznego przekształcania odpadów oparty na kotle z paleniskiem rusztowym (odrębny dla każdej z linii),
- system oczyszczania spalin z jednym kominem wspólnym dla obu linii,
- system przetworzenia i wyprowadzenia energii elektrycznej i ciepła,
- wspólny węzeł do waloryzacji żużli,
- wspólny węzeł do stabilizowania i zestalania popiołów lotnych z kotłów, pyłów i stałych pozostałości z oczyszczania spalin,
- węzeł przygotowania odpadów do transportu i unieszkodliwienia (lub wykorzystania) poprzez składowanie, prowadzone przez specjalistyczną firmę zewnętrzną, posiadającą wymagane prawem zezwolenia na prowadzenie takiej działalności.

Charakterystyka techniczna Stacji Segregacji Odpadów (sortowni):

- W skład Stacji Segregacji Odpadów wchodzi:
 - linia do segregacji odpadów,
 - linia do prasowania i belowania surowców wtórnych.
- Obiekty:
 - budynek Stacji Segregacji Odpadów,
 - boksy żelbetowe na wysegregowane surowce wtórne,
 - budynek techniczno-socjalny.
- Urządzenia:
 - wózki widłowe,
 - ładowarki,
 - kontenery transportowe i sortownicze.
- Linia segregacji wstępnej:
 - rozrywarka do odpadów w workach,
 - bunkier załadowniczy rozrywarki,
 - przenośnik kanałowy,
 - przenośniki wznoszące,
 - trybuna sortownicza z kabiną sortowniczą sortowania wstępnego,
 - przenośnik przesyłowy.
- Linia segregacji – rozdział mechaniczny:
 - sito bębnowe – obrotowe,
 - przenośnik podsitowy przenoszący frakcję drobną,

- przenośnik podsitowy przenoszących frakcję średnią,
 - przenośnik przesyłowy frakcji drobnej do kontenerów,
 - przenośnik rewersyjny rozsypujący frakcję drobną do kontenerów,
 - przenośnik przesyłowy frakcji średniej na przenośnik sortowniczy.
- Segregacja szczegółowa frakcji grubej:
 - przenośnik sortowniczy frakcji grubej,
 - trybuna sortownicza z kabiną sortowniczą frakcji grubej,
 - przenośnik rewersyjny rozsypujący balast frakcji grubej do kontenerów.
 - separator elektromagnetyczny,
 - przenośnik sortowniczy frakcji średniej,
 - trybuna sortownicza z kabiną sortowniczą frakcji średniej,
 - separator metali żelaznych,
 - separator metali nieżelaznych,
 - przenośnik zbiorczo-przesyłowy metali żelaznych,
 - przenośnik zbiorczy za separatorem metali nieżelaznych,
 - przenośnik przesyłowy biofrakcji do kontenerów,
 - przenośnik rewersyjny rozsypujący frakcję średnią do kontenerów.
- Linia do prasowania i belowania surowców wtórnych:
 - trybuna z kabiną dyspozytora,
 - prasa belująca,
 - przenośnik kanałowo-wznoszący do prasy,
 - przenośnik przesyłowy materiału do prasy.

Podstawowe parametry instalacji i urządzeń:

Podstawowe parametry ZTPOK II		
Nominalna wydajność jednej linii termicznego przekształcania	Mg/h	11,5 x 2
Ilość linii termicznego przekształcania	-	2
Czas pracy jednej linii termicznego przekształcania	h /rok	8000
Rodzaje termicznie przekształcanych odpadów		
Zmieszane odpady komunalne, odpady frakcji energetycznej pochodzące z odpadów komunalnych, odpady wielkogabarytowe nienadające się do recyklingu	Mg/rok	180000
Wartość opałowa przyjmowanych odpadów	kJ/kg	6500 ÷ 11000
Technologia		
Piec	rusztowy	
Ruszt	pochylony	
Temperatura spalin		
komora paleniskowa	°C	ok. 1150

komora dopalenia	°C	ok. 980
Kocioł		
Kocioł parowy	Walczakowy o obiegu naturalnym	
Ciśnienie	MPa	4,5
Temperatura	°C	420
Strumień pary na jeden kocioł	Mg/h	33
Temperatura wody zasilającej	°C	130
Sprawność kotła	%	~ 84%
Turbina		
Turbina	upustowo-kondensacyjna	
Ciśnienie robocze	MPa (bar)	4,4 (44)
Temperatura	°C	420
Strumień pary do turbiny	Mg/h	64
Moc elektryczna	MW	14
Moc cieplna	MW	27,7
Skrapłacz powietrzny		
Rodzaj	3 wentylatory wraz z obudową	
Moc kondensacyjna	MW	29
Ciśnienie robocze	bar	0,1
Przepływ pary	Mg/h	49
Odgazowywacz i zbiornik wody zasilającej		
Rodzaj	właściwości fizyczne i termiczne	
Objętość zbiornika	m ³	30
Ciśnienie robocze	bar	2,7
Temperatura robocza	°C	130
Sieć ciepłownicza		
Środek przekazu	Woda z sieci zewnętrznej	
Środek ogrzewania	Para z turbiny	
Moc maksymalna	MW	27,7(1 – warunki zimowe)
Temperatura wyjściowa	°C	135 (1 - warunki zimowe) / 70 (2 - warunki letnie)
Temperatura wlotowa	°C	60 (1 - warunki zimowe) / 35 (2 – warunki letnie)
Technologia oczyszczania spalin		
Rodzaj oczyszczania	Metoda	Odczynnik
Odazotowanie spalin	SNCR	Woda amoniakalna

		25%
Chłodzenie gazów spalinowych	Urządzenie chłodzące quencher	Ścieki z płuczki
Pył	Worek filtracyjny	-
Usuwanie składników kwaśnych	Metoda mokra + worek filtracyjny	Ca(OH) ₂ i NaOH
Redukcja dioksyn, furanów i metali ciężkich	Adsorpcja	Węgiel aktywny
Ogrzewanie gazów spalinowych	Wymiennik ciepła	Gazy spalinowe
Ogrzewanie gazów spalinowych przed kominem	Wymiennik ciepła	Para
Instalacje I2 i I3		
Instalacja waloryzacji żużla (I3)	Mg/rok	50000
Instalacja zestalania i chemicznej stabilizacji pyłów i stałych pozostałości z oczyszczania spalin (I2)	Mg/rok	8400
(1): warunki zimowe;		
(2): warunki letnie		
Stacja Segregacji Odpadów (sortownia), zlokalizowana w Bydgoszczy, przy ul. Prądocińskiej 28		
Przepustowość	Mg/rok	120 000*

* Łączna ilość odpadów przewidzianych do sortowania nie będzie przekraczać rocznie 120 000 Mg/rok na dwie zmiany.

III.2.2. Opis technologii

Zakład Termicznego Przekształcania Odpadów Komunalnych – proces R1

W obrębie instalacji do termicznego przekształcania odpadów (Instalacja I1) wydzielić można następujące elementy:

- węzeł przyjęcia odpadów,
- węzeł spalania odpadów,
- węzeł oczyszczania spalin.

Węzeł przyjęcia odpadów

Dostawa odpadów do przekształcania będzie się odbywać transportem kołowym. Po zważeniu na stanowisku ważenia pojazdów, odpady transportowane będą do hali wyladunkowej znajdującej się przed bunkrem. Wewnątrz hali wyladunkowej wygospodarowane zostanie oddzielne miejsce do rozdrabniania odpadów wielkogabarytowych. Odpady wielkogabarytowe, dostarczone przez ciężarówki i rozładowane przed rozdrabniarką zostaną załadowane do niej przez ładowarkę, dzięki dwóm suwnicom, zainstalowanym na odpowiednich bieżniach nad bunkrem odpadów i pozwalającym na załadowanie zbiorników zasilających piec. Podczas pracy budynek i hala wyladunkowa utrzymywane będą w niewielkim podciśnieniu przez wentylatory powietrza pierwotnego kierującego powietrze do procesu spalania w piecu. Dzięki temu unikać się będzie emisji do otaczającej atmosfery

powietrza o nieprzyjemnym zapachu. W celu zapewnienia podciśnienia bunkra, także podczas przerwy w pracy, przewidziano instalację systemu dezodoryzacji powietrza na sucho, będącego w stanie zaabsorbować emitowane zapachy i wyeliminować ich emisję do atmosfery.

Na obszarze zakładu umiejscowiony jest plac tymczasowego magazynowania odpadów. Służy on do magazynowania odpadów w przypadku przerwy technologicznej.

Węzeł spalania odpadów

Węzeł spalania odpadów składa się z następujących systemów:

- system podawania,
- system rusztu,
- system spalania.

Odpady z hali wyładunkowej są transportowane za pomocą suwnicy do zasobników każdego z kotłów, z których następnie są podawane mechanicznie na ruszty schodkowe. Spalanie odpadów na będącym w ciągłym ruchu ruszcie rozpoczyna się w temperaturze ok. 650 °C. W komorze kotła temperatura wzrasta do ok. 850 – 1000 °C, co pozwala na skuteczne pozbycie się związków niebezpiecznych (dopalenie) powstających w trakcie procesu spalania.

Węzeł oczyszczania spalin

Metoda mokra oczyszczania spalin polega na tym, że strumień spalin przechodzi przez rozpyloną za pomocą systemu dysz ciecz, którą może być np. woda, roztwór wodorotlenku sodu, wodorosiarczanu sodu, nadtlenu wodoru. Ciecz ta krąży w obiegu zamkniętym, a jedynie jej nadmiar jest usuwany na zewnątrz. Zakład ZTPOK wyposażony jest w dwie niezależne linie spalania. Każda linia spalania została wyposażona we własny węzeł oczyszczania produkowanych spalin, oparty na ww. metodzie.

Linia oczyszczania składa się z następujących jednostek głównych:

- scrubber: mokry system oczyszczania spalin z dozowaniem wodorotlenku sodu NaOH (proces redukcji zanieczyszczeń kwaśnych),
- SNCR (niekatalityczna redukcja tlenków azotu): redukcja tlenków azotu (NO_x) przeprowadzana w komorze spalania poprzez dodanie, jako reagenta, roztworu amoniaku (woda amoniakalna) o stężeniu 25%,
- quencher: schładzanie gazów spalinowych na wyjściu z kotła poprzez wyparowanie strumienia cieczy rozpylanej we wnętrzu kolumny,
- system usuwania dioksyn i furanów: dozowanie węgla aktywnego do absorbowania metali ciężkich i składników organicznych,
- filtracja: gazy spalinowe przechodzą przez filtr workowy, gdzie zachodzi odpylanie oraz wstępne oczyszczanie spalin z wykorzystaniem reagentu alkalicznego (wapno),
- odzysk energii termicznej: po filtrze, spaliny przechodzą przez wymiennik ciepła w celu odzyskania energii termicznej przed wejściem do scrubber'ów,
- wymiennik ciepła parowy: niezbędny do podgrzewania spalin do temperatury 160°C w kominie,

- wentylator do odprowadzania spalin do komina,
- komin.

Instalacja do stabilizacji popiołów i pyłów

Celem instalacji stabilizacji i zestalania odpadów poprocesowych, tj. odpadów stałych z oczyszczania spalin oraz popiołów lotnych zawierających substancje niebezpieczne jest przeprowadzenie procesu pozwalającego na zmianę niebezpiecznych właściwości odpadów poprzez przekształcenie odpadów niebezpiecznych w inne niż niebezpieczne (odpadów, które będą mogły być składowane na składowiskach odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne).

Popioły z kotła jak i odpady z oczyszczania spalin (ze względu na obecność odczynników do wytrącania kwasu) są transportowane przy pomocy systemu transportu pneumatycznego do dwóch oddzielnych silosów zbiorczych przeznaczonych do tymczasowego magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów. Każdy z silosów posiada objętość pozwalającą na czasowe magazynowanie odpadów przez minimum 5 dni przy nominalnym obciążeniu. Każdy silos jest wyposażony w urządzenie filtrowania powietrza wylotowego oraz w teleskopowy spust do rozładunku zawartości bezpośrednio do cystern, w przypadku bezpośredniego zagospodarowania odpadów poza terenem ZTPOK (z pominięciem procesu stabilizacji i zestalania odpadów).

Odpady pochodzące z dwóch silosów oraz substancje przeznaczone do przeprowadzenia procesu D9 będą przekazywane przy pomocy dozującego przenośnika ślimakowego do mieszalnika stanowiącego część systemu instalacji I2 celem ich stabilizacji i zestalania.

Po procesie (odpady z mieszalnika) są umieszczone w workach typu big-bag i przeniesione do strefy tymczasowego magazynowania przeznaczonej dla tego typu odpadów.

Przy normalnej pracy instalacji I2 wystarczającym czynnikiem wiążącym jest cement oraz substancje płynne między innymi szkło wodne. W procesie nie przewiduje się użycia wapna, chyba, że wystąpi sytuacja, w której ilość wapna nieprzereagowanego w popiołach i pyłach będzie niewystarczająca, by zapewnić poprawny przebieg procesu D9.

Strefa tymczasowego magazynowania odpadów - zadaszona wiata jest zlokalizowana obok budynku, w którym znajduje się system stabilizacji i zestalania.

Proces unieszkodliwiania będzie kontrolowany za pomocą programowalnego sterownika PLC, który pozwoli na dokonywanie zmian w dozowaniu substancji stabilizujących, w zależności od składu chemicznego odpadów przeznaczonych do stabilizacji.

Płytę posadzkową budynku stabilizacji i zestalania odpadów zaprojektowano jako szczelną posadzkę przemysłową, betonową, zbrojoną zbrojeniem rozproszonym – beton wodoszczelny z dodatkiem włókien stalowych i włókien polipropylenowych, z powierzchniowym utwardzeniem.

Instalacja waloryzacji żużli z procesu termicznego przekształcania odpadów komunalnych

Celem instalacji waloryzacji żużla jest przeprowadzenie procesu pozwalającego na uzyskanie odpadu żużla nadającego się do wykorzystania (odzysku) oraz wydzielenie z żużli odpadów metali żelaznych i nieżelaznych (do odzysku).

W skład instalacji waloryzacji żużli wchodzi:

- miejsce przyjęcia żużla zlokalizowane w budynku waloryzacji żużla,
- segment sortowania i mechanicznej obróbki żużla z urządzeniami do odzysku metali (uzyskanie odpowiednich frakcji handlowych oraz wydzielenia metali żelaznych i nieżelaznych) zlokalizowany w budynku waloryzacji żużla,

- miejsce przeznaczone do sezonowania żużla tj. miejsce, gdzie żużel będzie znajdował się przez wystarczająco długi okres umożliwiający proces jego dojrzewania tj. proces polegający na przenikaniu wilgoci zawartej w powietrzu do ziaren żużla, gdzie zachodzą procesy hydratacji. Proces ten polega na przyłączaniu wody do związków chemicznych zawartych w ziarnach żużla, przez co poprawia się jego odporność na wymywanie metali ciężkich, pozwalając na ich pełne wykorzystanie w procesach odzysku.

Główne procesy przeprowadzane przez układ waloryzacji to:

- wstępne przesiewanie na sicie celem usunięcia elementów wielkogabarytowych,
- separator metali do ekstrakcji materiałów żelaznych,
- separator metali do ekstrakcji metali nieżelaznych,
- rozdrabnianie żużla w kruszarce z oddzieleniem frakcji ponad 150 mm,
- przesiewanie żużla do trzech frakcji, wg różnej granulometrii – 0-8 mm, 8-40 mm, 40-150 mm.

Instalacje pomocnicze znajdujące się na terenie Zakładu niebędące instalacjami mogącymi powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości.

- pozostałe zespoły wyposażenia technologicznego i technicznego,
- zespoły, urządzenia i elementy infrastruktury technicznej i towarzyszącej, w tym umożliwiające zarządzanie obiektami,
- zaplecze socjalne pracowników.

Stacja Segregacji Odpadów (Sortownia odpadów) – proces R12

Linia do segregacji odpadów

Odpady są ewidencjonowane oraz przeładowywane z samochodów do magazynu buforowego. Odpady zapakowane w workach foliowych są podawane za pomocą ładowarki do leja wrzutowego, gdzie następuje rozerwanie opakowań. Luźne odpady spadają bezpośrednio na przenośnik taśmowy, stanowiący zasobnię linii segregacji wstępnej. Odpady luźne zmieszane są przepychane przy pomocy ładowarki do zasobni linii segregacji wstępnej, która stanowi przenośnik kanałowy, zainstalowany w kanale podposadzkowym, automatycznie podający odpady na przenośnik wznoszący do kabiny sortowniczej segregacji wstępnej. Odpady poddawane są wstępnemu przeglądowi pod kątem zawartości materiałów niebezpiecznych. Wydzielone odpady kierowane są do miejsca magazynowania lub unieszkodliwiania.

Przebieg procesu technologicznego segregacji odpadów:

- segregacja wstępna – wydzielenie niektórych składników morfologicznych: szkło, odpady problemowe, elementy metalowe, tworzywa sztuczne i makulatura, oraz komunalne odpady niebezpieczne,

- segregacja podstawowa – za pomocą przesiewacza bębnowego następuje podział na frakcje: grubą, drobną i średnią,
- segregacja szczegółowa:
 - frakcja średnia:
 - segregacja na stole sortowniczym, zrzut odseparowanych metali żelaznych, nieżelaznych do kontenerów, transport przygotowanej frakcji przy użyciu przenośników,
 - frakcja gruba:
 - segregacja na stole sortowniczym, zrzut odseparowanych metali żelaznych, nieżelaznych do kontenerów, transport przygotowanej frakcji przy użyciu przenośników.

Po segregacji powstają:

- frakcja gruba,
- frakcja średnia,
- odpady przeznaczone do odzysku – przekazywane firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarki odpadami,
- surowce wtórne przeznaczone na sprzedaż – kierowane do linii prasowania i belowania, a następnie do boksów lub kontenerów magazynowych.

Linia do prasowania i belowania surowców wtórnych:

- tworzywa sztuczne – wysortowane frakcje kierowane są na linię prasowania i belowania odpadów, a następnie w formie beli przetrzymywane w magazynie zbytu na zewnątrz hali,
- makulatura – wysortowane frakcje są prasowane i belowane, a następnie w postaci beli magazynowane w boksie magazynowym.

Odzyskane surowce wtórne są zbierane do kontenerów lub boksów, oraz okresowo przekazywane odbiorcy posiadającemu stosowne zezwolenia/pozwolenia w gospodarowaniu odpadami.

III.3. Parametry produkcyjne instalacji

Zakład będzie przyjmować i przetwarzać 180 000 Mg/rok odpadów komunalnych w Instalacji I1 przez 24 h/dobę, 7 dni w tygodniu przez ok. 8 000 h w roku. Każda z dwóch linii termicznego przetwarzania odpadów posiada maksymalną wydajność 11,5 Mg/h (dwie linie: 23 Mg/h). Ilość odpadów poprocesowych kierowanych do przetwarzania w I2 (wydajność maksymalna 8 400 Mg/rok) i w I3 (wydajność maksymalna 50 000 Mg/rok) jest uzależniona od ilości i rodzaju odpadów przyjętych do Instalacji I1, jak również od czasu jej pracy w roku. W czasie pracy instalacji możliwe są przestoje jednej lub dwóch linii oraz funkcjonowanie linii spalania w warunkach odmiennych od normalnych.

Stacja Segregacji Odpadów (sortownia) zlokalizowana w Bydgoszczy przy ul. Prądocińskiej 28 w zależności od wielkości strumienia, max moc przerobowa: 120 000 Mg/rok.

Zakład ZTPOK, jak i Stacja Segregacji Odpadów funkcjonuje w strukturze organizacyjnej Międzygminnego Kompleksu Unieszkodliwiania Odpadów ProNatura Sp. z o. o. w Bydgoszczy.

III.4. Zużycie materiałów, surowców i paliw

Nr	Opis	Stan skupienia	Typ składowania	Pojemność zbiornika [m ³]	Zastosowanie	Zużycie [Mg/rok]
1	Woda amoniakalna 25%	Ciekły	Zbiornik nadziemny	49	Usuwanie NO _x z gazów spalinowych	920
2	Roztwór wodorotlenku sodowego 30%	Ciekły	Zbiornik nadziemny	18	Oczyszczanie gazów spalinowych	3360
3	Wapno	Stały	Silos	160	Oczyszczanie gazów spalinowych	2400
4	Wapno	Stały	Silos	10	Stabilizacja popiołów lotnych i pyłów	710
5	Węgiel aktywny	Stały	Silos	20	Oczyszczanie gazów spalinowych	130
6	Odtleniacz/regulator pH	Ciekły	Zbiornik nadziemny	1	Usuwanie tlenu i regulacja pH wody zasilającej kocioł,	1,2
7	Glikol	Ciekły	Zbiornik nadziemny	0,5	3 układy chłodzenia	0,5
8	Chemikalia do kondycjonowania wody kotłowej	Ciekły	Zbiornik nadziemny	1	Kondycjonowanie wody kotłowej	3,0
9	Antyskalant	Ciekły	Zbiornik nadziemny	0,5	Produkcja wody demineralizowanej	0,1
10	Roztwór wodorotlenku sodowego 3%	Ciekły	Zbiornik nadziemny	0,5	Produkcja wody demineralizowanej	1,0

Nr	Opis	Stan skupienia	Typ składowania	Pojemność zbiornika [m ³]	Zastosowanie	Zużycie [Mg/rok]
11	Koagulant	Ciekły	Zbiornik nadziemny	0,25	Oczyszczanie ścieków	0,5
12	Flokulant	Ciekły	Zbiornik nadziemny	0,25	Oczyszczanie ścieków	0,5
13	Roztwór podchlorynu sodowego	Ciekły	Zbiornik nadziemny	0,25	Oczyszczanie ścieków	0,5
14	Olej smarny	Ciekły	Opakowania/zbiorniki przenośne/beczki	0,2 x 4	Utrzymanie ruchu	2
15	Olej opałowy	Ciekły	Zbiornik podziemny	55	Olej rozpałkowy kotła	500
16	Olej napędowy	Ciekły	Zbiornik podziemny	2	Awaryjny zespół prądnicowy z silnikiem wysokoprężnym	2
17	Cement	Stały	Silos	10	Stabilizacja popiołów lotnych i pyłów	2130
18	Dodatek do stabilizacji pyłów i popiołów lotnych	Ciekły	Zbiornik nadziemny	10	Stabilizacja popiołów lotnych i pyłów	150

III.4.1. Zużycie energii

Głównym źródłem zasilania w energię elektryczną oraz ciepłą jest turbina parowa wchodząca w skład ZTPOK.

Dobowe zapotrzebowanie w energię elektryczną wyniesie:

- minimalnie – 71 MWh
- średnio – 76,8 MWh
- maksymalnie – 78,5 MWh.

Średnie miesięczne zużycie energii elektrycznej wyniesie 2 355 MWh, natomiast średnio rocznie zużywane będzie 26 160 MWh.

Energia elektryczna do celów technologicznych i pomocniczych Stacji Segregacji Odpadów (sortowni) dostarczana jest od zewnętrznego dostawcy. Zużycie energii elektrycznej średnio rocznie 325 MWh/rok.

Instalacja	Potrzeba, dla której zużywana jest energia elektryczna	Zużycie energii [MWh/rok]
I1 wraz z obiektami technologicznymi oraz infrastrukturą ZTPOK	Cel technologiczny i cel pomocniczy	25 600
I2	Cel technologiczny i cel pomocniczy	320
I3	Cel technologiczny i cel pomocniczy	240
Stacja Segregacji Odpadów (sortownia)	Cel technologiczny i cel pomocniczy	325
Całkowite zużycie energii elektrycznej		26 485

III.4.2. Produkcja energii

Sieć przesyłowa	Operator	Dostawa energii do sieci przesyłowej	Zużycie energii z sieci przesyłowej
sieć ciepłownicza	KPEC	Planowane wykonanie: 27,7 MW: Planowana roczna ilość dostarczenia do sieci przesyłowej: 497232000 GJ	planowane wykonanie: 0 MW: planowana roczna ilość dostarczenia do sieci przesyłowej: 0 GJ
sieć przesyłowa energii elektrycznej	D-Energia Sp. z o.o.	Moc pobierana: 7,085 MW planowana roczna suma dostawy energii do sieci przesyłowej: 56679 MWh	Moc pobierana 1,5 MW (1) planowana roczna suma zużycia energii z sieci przesyłowej: 1140 MWh (1): Moc wymagana na czas trwania rozruchu instalacji

W przypadku braku możliwości zabezpieczenia odpowiedniej ilości energii elektrycznej z produkcji własnej, energia pobierana będzie, na podstawie stosownej umowy z gestorem sieci.

III.5. Gospodarka wodno-ściekowa

III.5.1. Gospodarka wodna i zużycie wody

Zakład Termicznego Przekształcania Odpadów Komunalnych

Zasilanie sieci wody pitnej realizowane będzie z przyłącza wodociągowego na podstawie zawartej umowy pomiędzy MKUO ProNatura Sp. z o. o. a Miejskimi Wodociągami i Kanalizacją w Bydgoszczy Sp. z o.o. Natomiast zasilanie sieci wody przemysłowej oraz przeciwpożarowej, będzie odbywało się częściowo z przyłącza wodociągowego oraz ze zbiornika przeciwpożarowego zasilanego z kolei z sieci kanalizacji deszczowej „czystej” tj. wód deszczowych z dachów budynków oraz z sieci wody pitnej. W ZTPOK nie będzie pobierana woda powierzchniowa ani podziemna.

Lp.	Charakterystyka	Maksymalne średnioroczne	Maksymalne chwilowe	Średnie chwilowe
1.	Woda na cele bytowe	1 500 m ³ /rok	4,1 m ³ /d	0,2 m ³ /h
2.	Woda na cele przemysłowo-technologiczne	85 500 m ³ /rok	234,2 m ³ /d	9,8 m ³ /h
3.	Woda na cele pożarowe	-	-	50 l/s

Stacja Segregacji Odpadów (sortownia)

Na potrzeby instalacji woda pobierana jest z sieci zakładu Gospodarki Komunalnej Sp. z o. o. w Solcu Kujawskim zgodnie z umową o zaopatrzenie w wodę i odprowadzanie ścieków. Woda wykorzystywana jest do celów socjalno-bytowych, technologicznych i zabezpieczenia przeciwpożarowego.

Szacunkowe zużycie wody wynosi: Q_r 500 m³/rok.

III.5.2. Gospodarka ściekowa oraz ilość i skład ścieków

Zakład Termicznego Przekształcania Odpadów Komunalnych

Instalacja będzie źródłem ścieków:

- przemysłowo-technologicznych,
- socjalno-bytowych,
- czystych i brudnych wód opadowych.

Lp.	Typ ścieków	Maksymalne średnioroczne	Maksymalne chwilowe	Średnie chwilowe
1.	Bytowe	1 500 m ³ /rok	3-5 m ³ /d	0,1– 0,2 m ³ /h
2.	Przemysłowo-technologiczne wraz z „czystymi” wodami opadowymi i „brudnymi” wodami opadowymi	73 200 m ³ /rok	195-200 m ³ /d	10÷15 m ³ /h
Ogólnie – razem		74700 m ³ /rok	205 m ³ /d	

Ścieki socjalno-bytowe:

Powstające na terenie ZTPOK ścieki bytowe będą generowane w ilości ok. 5 m³ na dobę. Ścieki bytowe będą wprowadzane do kanalizacji na podstawie stosownej umowy.

Prognozowany skład i stan ścieków socjalno-bytowych będzie zbliżony do typowego składu tego rodzaju ścieków.

Ścieki opadowe:

Wody opadowe i roztopowe gromadzące się na dachach obiektów kubaturowych (wody „czyste”) oraz drogach i parkingach o nawierzchni utwardzonej (wody „brudne”) odprowadzane będą poprzez zamknięty system kanalizacji deszczowej do dwóch zbiorników retencyjnych: zbiornika przeciwpożarowego z funkcją retencji dla wód deszczowych z dachów zasilanego z sieci kanalizacji deszczowej „czystej” tj. wód deszczowych z dachów budynków z dopływem grawitacyjnym oraz zbiornika retencyjnego dla wód deszczowych z dróg i placów.

Ścieki przemysłowo-technologiczne:

Źródłem powstawania ścieków przemysłowych w zakładzie będą:

- procesy porządkowe (ścieki z mycia placów i pomieszczeń zadaszonych),
- procesy technologiczne (woda kotłowa, ścieki ze stacji przygotowania wody (DEMI), odwodnienie urządzeń, rurociągów, zbiorników, woda nadmiarowa ze zbiorników, odcieki z bunkrowni przeznaczonej do magazynowania odpadów i odcieki z żużła.

W ZTPOK przewiduje się powstawanie ścieków przemysłowo-technologicznych ok. 200 m³ na dobę tj. max. 87 000 m³/rok z czego ok. 13 470 m³/rok jest wtórnie wykorzystywane w procesach technologicznych.

Część ścieków technologicznych wytwarzanych w Zakładzie Termicznego Przekształcania Odpadów Komunalnych odprowadzanych będzie za pomocą oddzielnej kanalizacji (wewnątrz budynku głównego), gromadzone i magazynowane w odpowiednim zbiorniku bezodpływowym, podziemnym położonym wewnątrz budynku procesu spalania.

Ścieki zgromadzone w zbiorniku nazywanym zbiornikiem buforowym ścieków technologicznych będą pobierane za pomocą pompy i użyte jako woda chłodząca odżuźlacza. Natomiast ścieki pochodzące z instalacji oczyszczania spalin będą wykorzystywane do chłodzenia spalin w urządzeniu zwanym „quencher”, które znajduje się przed filtrem workowym.

Ścieki przemysłowe pochodzące z oczyszczania posadzek w budynkach ZTPOK będą oczyszczane w zakładowej oczyszczalni ścieków.

Ilość, stan i skład ścieków przemysłowych będzie uregulowany w odrębnym pozwoleniu wodnoprawnym.

Stacja Segregacji Odpadów (sortownia)

Instalacja będzie źródłem ścieków:

- technologicznych,

- socjalno-bytowych,

Ścieki powstają z mycia posadzek i urządzeń pracujących w ramach Stacji Segregacji Odpadów (sortownia). Powstające ścieki technologiczne i socjalno-bytowe włączane są do systemu ogólnozakładowej instalacji podczyszczania wód, gdzie podlegają podczyszczeniu, a następnie przekazywane są do oczyszczalni ścieków będącej własnością zewnętrznego podmiotu.

III.6. Źródła emisji zanieczyszczeń do powietrza

Źródła emisji zanieczyszczeń do powietrza:

- spalanie odpadów komunalnych – emisja zorganizowana spalin z 2 linii technologicznych do termicznego przekształcania odpadów,
- zbiorniki magazynowe odpadów paleniskowych oraz reagentów – emisja zorganizowana pyłu z załadunku zbiorników,
- zespół prądotwórczy stanowiący awaryjne zasilanie instalacji w energię elektryczną, składający się z agregatu – emisja zorganizowana spalin ze spalania oleju napędowego w silnikach wysokoprężnych napędzających prądnice,
- praca maszyn na terenie inwestycji – emisja niezorganizowana spalin ze spalania oleju napędowego w silnikach maszyn roboczych – ładowarki i podnośnika, wózka widłowego itp.,
- transport samochodowy – emisja niezorganizowana spalin ze spalania oleju napędowego i benzyny w silnikach samochodów ciężarowych dowożących odpady do spalania i inne substancje pomocnicze oraz wywożących odpady paleniskowe z instalacji, a także wjeżdżających samochodów osobowych pracowników i gości zakładu.

Na terenie ZTPOK znajdują się również potencjalne źródła emisji substancji do powietrza w których, ze względu na zastosowanie bezpiecznych technologii, emisja została wyeliminowana lub ograniczona do poziomu niewpływającego w sposób znaczący na ogólny stan jakości powietrza:

- proces stabilizacji popiołów prowadzony w szczelnych urządzeniach w zamkniętej hali, popioły po stabilizacji stanowiące mieszaniną wody, cementu, wapna i innych reagentów płynnych, nie powodują emisji pyłów podczas magazynowania i załadunku na samochody,
- hala rozładunkowa i bunkier odpadów,
- belownica odpadów – uruchamiana podczas postoju jednocześnie obu linii do spalania odpadów,
- wolnostojący zbiornik magazynowy wody amoniakalnej 25%,
- zbiorniki magazynowe oleju napędowego,
- stosowane w ramach potrzeb, kosiarka do krzewów, odkurzacz przemysłowy i myjka ciśnieniowa, wyposażone w silniki Diesla.

Potencjalnym źródłem emisji substancji do powietrza, w której, ze względu na zastosowanie bezpiecznych technologii, emisja została wyeliminowana lub ograniczona do poziomu niewpływającego w sposób znaczący na ogólny stan jakości powietrza może być również

Stacja Segregacji Odpadów (sortownia), zlokalizowana w Bydgoszczy, przy ul. Prądocińskiej 28.

III.7. Gospodarka odpadami

Gospodarka odpadami prowadzona w Zakładzie Termicznego Przekształcania Odpadów Komunalnych (ZTPOK) obejmować będzie przetwarzanie odpadów przyjmowanych do ZTPOK w instalacji do termicznego przekształcania odpadów (instalacja I1) z uwzględnieniem produkcji energii elektrycznej i ciepłej oraz przetwarzanie odpadów wytworzonych w wyniku eksploatacji instalacji I1 – odpadów podprocesowych, w instalacjach: stabilizacji i zestalania popiołów i stałych pozostałości z procesu oczyszczania spalin (instalacja I2) oraz waloryzacji i dojrzewania żużla (instalacja I3).

Dopuszcza się przed procesem termicznego przekształcania odpadów kierowanie zmieszanych odpadów komunalnych do instalacji pomocniczej – Stacji Segregacji Odpadów, która zlokalizowana jest w Bydgoszczy przy ul. Prądocińskiej 28 w celu wysortowania frakcji przeznaczonych do recyklingu, odzysku.

Gospodarka odpadami będzie prowadzona zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa, w sposób zapewniający ochronę środowiska oraz życia i zdrowia ludzi.

III.8. Emisja hałasu

Na terenie instalacji występują następujące źródła hałasu:

Źródła punktowe

Oznaczenie źródła	Nazwa źródła	H [m]	L_{WA} [dB]
1	wentylator procesu dezodoryzacji	9,7	74
3	wentylator powietrza pierwotnego	1,1	74
4	wentylator powietrza pierwotnego	1,1	74
5	wentylator procesu dezodoryzacji	11,3	74
47	wentylator skraplacza	8,7	69
48	wentylator skraplacza	8,7	69
49	wentylator skraplacza	8,7	69
50A	system chłodzenia rusztu	10	74
50B	system chłodzenia rusztu	10	74
51	system chłodzenia wodą	10	74
52	centrala klimatyzacyjna	15,3	74
53	wentylator dachowy	15,3	74
54	wentylator dachowy	15,3	74

Oznaczenie źródła	Nazwa źródła	H [m]	L _{WA} [dB]
57	wentylator dachowy	41,8	74
58	wentylator dachowy	41,8	74
67	tłumik kotła	41,8	74
68	tłumik kotła	41,8	74
71	wentylator dachowy	42,1	87
72	wentylator dachowy	42,1	87
73	wentylator dachowy	42,1	87
74	wentylator dachowy	29,1	77
75	wentylator dachowy	16,1	85
76	wentylator dachowy	16,1	85
77	wentylator dachowy	16,1	85
78	wentylator dachowy	16,1	85
79	centrala nawiewna	16,4	67
80	centrala nawiewna	16,4	67
81	wentylator dachowy	10,0	69
82	centrala nawiewna	12,9	64
83	centrala nawiewna	12,9	64
84	centrala nawiewna	12,3	66

Źródła kubaturowe:

Duża część urządzeń niezbędnych do funkcjonowania Zakładu pracuje w pomieszczeniach zamkniętych. Źródła kubaturowe charakteryzują się tym, że emisja hałasu do środowiska odbywa się przez wszystkie ściany oraz dach budynku.

Oznaczenie budynku	Nazwa	Poziom dźwięku w pomieszczeniu L _{pA,in} [dB]	Ważony wskaźnik izolacyjności akustycznej właściwej R _w [dB]
4	hala rozładunkowa	100	38
5	bunkier na odpady	80	45 (ściany) / 46 (dach)
6	budynek procesu spalania	88	45 (ściany) / 46 (dach)
7	budynek waloryzacji żużla	92	38

8	budynek zestalania i stabilizacji pyłów	80	38
6	strefa silosów wapnia i węgla aktywnego	80	45 (ściany) / 46 (dach)
12	budowla kondensatora chłodzonego powietrzem	80	16 (ściany) / bez dachu
13	budynek cyklu cieplnego	66	38 (ściany) / 46 (dach)
14	budynek centralnej dyspozytorni	85	38
16	budynek sezonowania żużla	80	38
22	strefa demineralizacji i powietrza sprężonego	60	45 (ściany) / 46 (dach)
8	strefa stabilizacji popiołów lotnych	70	38
iH06 Prądocińska 28	Stacja Segregacji odpadów (sortownia)	85,0	85,0

Źródła powierzchniowe:

Część budynków posiada (otwarte) bramy, przez które odbywa się ruch samochodów ciężarowych lub ładowarek a emisja hałasu jest większa niż z części pełnej przegrody (ściany).

Bramy są otwierane jedynie podczas przejazdu pojazdów i tylko w porze dnia. Jednak emisja hałasu z otworu bramy, nawet przez krótki okres czasu, będzie mogła powodować znaczący wzrost poziomu hałasu w środowisku w jej otoczeniu.

Oznaczenie budynku, w którym występuje brama	Przedział czasu w porze dziennej, podczas którego brama będzie otwarta
4	60 minut
6, 7, 8, 10, 13, 16, 26	15 minut

Zakład Termicznego Przekształcania Odpadów Komunalnych znajduje się w granicach Bydgoskiego Parku Przemysłowo – Technologicznego na działkach nr 1/101 i 2-108 obręb 0133. Bezpośrednie otoczenie zakładu stanowią:

- od południa, zachodu i północnego zachodu – lasy i grunty leśne, bocznica kolejowa,
- od wschodu i północnego wschodu – ulica Ernsta Petersona, bocznica kolejowa, obiekty kubaturowe infrastruktury kolejowej, lasy i grunty leśne.

Natomiast najbliższa zabudowa mieszkalna znajduje się w odległości 3 km na północny wschód od zakładu.

Dopuszczalny równoważny poziom dźwięku „A” mogący przenikać do środowiska na terenach, na których zlokalizowana jest zabudowa mieszkaniowa wielorodzinna nie przekroczy niżej wymienionych wartości:

- $L_{Aeq D} = 55$ [dB] w przedziale czasu odniesienia równym 8 najmniej korzystnym godzinom dnia kolejno po sobie następującym (przedział czasu od godz. 6⁰⁰ do godz. 22⁰⁰)
- $L_{Aeq N} = 45$ [dB] w przedziale czasu odniesienia równym 1 najmniej korzystnej godzinie nocnej (przedział czasu od godz. 22⁰⁰ do godz. 6⁰⁰).

3. **Punkt V.4.** wym. decyzji (określam ilości odpadów poszczególnych rodzajów przewidzianych do wytwarzania w ciągu roku) otrzymuje następujące brzmienie:

V.4. Określam ilości odpadów poszczególnych rodzajów przewidzianych do wytwarzania w ciągu roku

V.4.1. Wyszczególnienie rodzajów odpadów przewidzianych do wytwarzania z uwzględnieniem ich ilości

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna ilość odpadów w Mg/rok
Odpady wytwarzane w instalacji termicznego przekształcania odpadów – instalacja I1 (z wyłączeniem odpadów z utrzymania i konserwacji)			
Odpady niebezpieczne			
1.	19 01 07*	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych	8 400,0
2.	19 01 13*	Popioły lotne zawierające substancje niebezpieczne	8 400,0
Odpady inne niż niebezpieczne			
1.	19 01 12	Żuźle i popioły paleniskowe inne niż wymienione w 19 01 11	50 000,0
Instalacja stabilizacji i zestalania popiołów i stałych pozostałości z procesu oczyszczania spalin – instalacja I2			
Odpady inne niż niebezpieczne			
1.	19 03 05	Odpady stabilizowane inne niż wymienione w 19 03 04	13 440,0
Instalacja waloryzacji i dojrzewania żuźla – instalacja I3			
Odpady inne niż niebezpieczne			
1.	19 01 12	Żuźle i popioły paleniskowe inne niż wymienione w 19 01 11	45 000,0 ¹⁾
2.	ex 19 01 12	Żuźle paleniskowe inne niż wymienione w 19 01 11	45 000,0 ¹⁾
3.	19 12 02	Metale żelazne	4 000,0
4.	19 12 03	Metale nieżelazne	1 000,0
Pozostałe obiekty technologiczne i infrastruktura ZTPOK – instalacja I4, z uwzględnieniem odpadów powstających w wyniku utrzymania i konserwacji instalacji ZTPOK			
Odpady niebezpieczne			

1.	06 13 02*	Zużyty węgiel aktywny (z wyłączeniem 06 07 02)	2,0
2.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	0,55
3.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych – mineralne oleje smarowe	0,42
4.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	0,8
5.	13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	1,0
6.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	0,53
7.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,11
8.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	0,25
9.	19 01 06*	Szlamy i inne odpady uwodnione z oczyszczania gazów odlotowych	1 350,0
Odpady inne niż niebezpieczne			
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	1,0
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	1,0
3.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	0,1
4.	19 01 99	Inne niewymienione odpady	80,05
5.	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	11,0
6.	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	1,5
7.	20 03 01	Niesegregowane (zmieszane odpady komunalne)	5,0
Odpady wytworzone w wyniku przetworzenia odpadów na SSO (sortownia)			
Odpady niebezpieczne			
1.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	50,0
2.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	50,0
3.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	50,0
4.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	50,0
5.	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć	50,0
6.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	50,0
7.	20 01 21*	Farby, tusze, farby drukarskie, kleje, lepiszcze i żywice zawierające substancje niebezpieczne	50,0
8.	20 01 23*	Urządzenia zawierające freony	50,0
9.	20 01 33*	Baterie i akumulatory łącznie z bateriami	50,0

		i akumulatorami wymienionymi w 16 06 01, 16 06 02 lub 16 06 03 oraz niesortowane baterie i akumulatory zawierające te baterie	
10.	20 01 35*	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21 i 20 01 23 zawierające niebezpieczne składniki	50,0
Odpady inne niż niebezpieczne			
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	7 000,0
5.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	2 000,0
6.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	10 000,0
7.	15 01 07	Opakowania ze szkła	15 000,0
8.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	500,0
9.	16 01 03	Zużyte opony	100,0
10.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	500,0
11.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	500,0
12.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	50,0
13.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	50,0
14.	19 12 01	Papier i tektura	5 000,0
15.	19 12 02	Metale żelazne	2 000,0
16.	19 12 03	Metale nieżelazne	2 000,0
17.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	500,0
18.	19 12 05	Szkło	500,0
19.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	100,0
20.	19 12 08	Tekstylija	100,0
21.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	110 000,0
22.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	110 000,0
23.	20 01 34	Baterie i akumulatory inne niż wymienione w 20 01 33	50,0
24.	20 01 36	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35	50,0

¹⁾ Łączna suma wytwarzanych odpadów o kodzie 19 01 12 i ex 19 01 12 nie przekroczy ilości 45 000 Mg/rok

V.4.2. Wyszczególnienie rodzajów odpadów przewidzianych do wytwarzania z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
Odpady wytwarzane w instalacji termicznego przekształcania odpadów – instalacja I1 (z wyłączeniem odpadów z utrzymania i konserwacji)			

Odpady niebezpieczne			
1.	19 01 07*	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych	Są to odpady powstające w wyniku oczyszczania spalin tj. systemu opartego na metodzie mokrego oczyszczania spalin. Zastosowane rozwiązanie z uwzględnieniem maksymalnej recyrkulacji wody w systemie mokrej obróbki spalin powoduje, że powstające odpady pochodzące z filtra workowego mają konsystencję odpadów sypkich i zawierają substancje niebezpieczne. Zawierają one sole powstałe w wyniku reakcji podczas procesu redukcji zanieczyszczeń kwaśnych w gazach spalinowych.
2.	19 01 13*	Popioły lotne zawierające substancje niebezpieczne	Odpady pochodzące z dolnej części kotła, są odpadami stałymi o sypkiej konsystencji i zawierają substancje niebezpieczne.
Odpady inne niż niebezpieczne			
1.	19 01 12	Żuźle i popioły paleniskowe inne niż wymienione w 19 01 11	Jest to stała pozostałość po spalaniu, produkt wtórny powstający przez działanie wysokiej temperatury na substancje mineralne zawarte w odpadach poddanych procesowi spalania.
Instalacja stabilizacji i zestalania popiołów i stałych pozostałości z procesu oczyszczania spalin – instalacja I2			
Odpady inne niż niebezpieczne			
1.	19 03 05	Odpady stabilizowane inne niż wymienione w 19 03 04	Odpad w postaci granulatu będący odpadem innym niż niebezpieczne, z którego wymywają się substancje szkodliwe w ilościach znacznie poniżej dopuszczalnych norm. Można go składować na składowiskach odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne.
Instalacja waloryzacji i dojrzewania żuźla – instalacja I3			
Odpady inne niż niebezpieczne			
1.	19 01 12	Żuźle i popioły paleniskowe inne niż wymienione w 19 01 11	Jest to stała pozostałość po spalaniu otrzymywanym przez działanie wysokiej temperatury na substancje mineralne zawarte w materiale poddanym spalaniu, poddane procesowi obróbki mechanicznej i procesowi dojrzewania.
2.	ex 19 01 12	Żuźle paleniskowe inne niż wymienione w 19 01 11	Jest to stała pozostałość po spalaniu otrzymywanym przez działanie wysokiej temperatury na substancje mineralne zawarte w materiale poddanym spalaniu, poddane procesowi obróbki mechanicznej i procesowi dojrzewania.
3.	19 12 02	Metale żelazne	Są to odpady metali żelaznych pochodzących z obróbki mechanicznej odpadów żuźla.
4.	19 12 03	Metale nieżelazne	Są to odpady metali nieżelaznych

			pochodzących z obróbki mechanicznej odpadów żużla.
Pozostałe obiekty technologiczne i infrastruktura ZTPOK – instalacja I4, z uwzględnieniem odpadów powstających w wyniku utrzymania i konserwacji instalacji ZTPOK			
Odpady niebezpieczne			
1.	06 13 02*	Zużyty węgiel aktywny (z wyłączeniem 06 07 02)	Odpady te pochodzą z systemu dezodoryzacji, zgranulowane, zawierają przereagowane substancje odorotwórcze wychwycone w procesie dezodoryzacji.
2.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpadowe oleje powstające w wyniku okresowej wymiany olejów oraz konserwacji urządzeń technologicznych eksploatowanych na terenie instalacji. Świeży olej smarowy składa się z oleju bazowego i dodatków uszlachetniających, takich jak: detergenty metaliczne, dyspergatory, inhibitory korozji i zużycia, inhibitory utleniania i modyfikatory lepkości np. w olejach przepracowanych znajdują się dodatkowo: metale pochodzące ze zużycia powierzchni urządzeń np. metale ciężkie i rozpuszczalniki, zaś szlamy z odwadniania olejów w separatorach unieszkodliwianiu – D5.
3.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych – mineralne oleje smarowe	
4.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	
5.	13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	
6.	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)	
7.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpad niebezpieczny, który stanowią głównie lampy fluorescencyjne zawierające związki metali ciężkich, w tym rtęci.
8.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Odpad niebezpieczny, który stanowią głównie akumulatory zawierające stężone kwasy i związki metali ciężkich (np. ołów).
9.	19 01 06*	Szlamy i inne odpady uwodnione z oczyszczania gazów odlotowych	Odpad niebezpieczny, który stanowią szlamy i inne odpady pochodzące z działań konserwacyjnych polegających na czyszczeniu scrubbera (płuczki).
Odpady inne niż niebezpieczne			
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpad niezaliczony do odpadów niebezpiecznych, który stanowić będą różnego rodzaju opakowania z papieru i tektury.

2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpad niezaliczony do odpadów niebezpiecznych, który stanowić będą różnego rodzaju opakowania z tworzyw sztucznych.
3.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpad nie zaliczany do odpadów niebezpiecznych, który stanowić będą materiały filtracyjne oraz zużyte szmaty i czyściwa nie zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi.
4.	19 01 99	Inne niewymienione odpady	Wszystkie pozostałe niewymienione odpady niezaliczone do pozostałych grup odpadów powstałych w ZTPOK tj. np.: zużyta wykładzina ogniotrwała, odpady z czyszczenia zbiornika i urządzeń.
5.	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	Odpad niezaliczony do odpadów niebezpiecznych pochodzący z systemu odmulania oczyszczalni ścieków.
6.	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	Odpady pochodzące ze stacji demineralizacji wody, zgranulowane i bezzapachowe z dużą zawartością soli z uzdatniania.
7.	20 03 01	Niesegregowane (zmieszane odpady komunalne)	Odpady komunalne z bytowania pracowników; odpady pozostałe po wybraniu z nich odpadów posiadających wartość materiałową, nadających się do recyklingu (szkło, papier, karton, plastik).
Odpady wytworzone w wyniku przetworzenia odpadów na SSO (sortownia)			
Odpady niebezpieczne			
1.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Urządzenia elektroniczne – obudowa metalowa lub tworzywo sztuczne, płytki drukowane z podzespołami elektronicznymi. Konsystencja stała, Urządzenia elektroniczne mogą zawierać związki żywic toksycznych dla ludzi lub metale.
2.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	Urządzenia elektroniczne – obudowa metalowa lub tworzywo sztuczne, płytki drukowane z podzespołami elektronicznymi. Konsystencja stała, Urządzenia elektroniczne mogą zawierać związki żywic toksycznych dla ludzi lub metale.
3.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Obudowa zewnętrzna z tworzywa sztucznego, wewnątrz elektrody ołowiowe wypełnione elektrolitem (stężony kwas). Zawiera metale ciężkie: Pb, Cd, Ni. Konsystencja stała obudowy i elektrod, płynny elektrolit. Właściwości żrące i toksyczne.

4.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	Obudowa zewnętrzna z tworzywa sztucznego, wewnątrz elektrody ołowiowe wypełnione elektrolitem (stężony kwas). Zawiera metale ciężkie. Konsystencja stała obudowy i elektrod, płynny elektrolit. Właściwości żrące i toksyczne.
5.	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć	Obudowa zewnętrzna z tworzywa sztucznego, wewnątrz elektrody ołowiowe wypełnione elektrolitem (stężony kwas). Zawiera metale ciężkie. Konsystencja stała obudowy i elektrod, płynny elektrolit. Właściwości żrące i toksyczne.
6.	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.
7.	20 01 21*	Farby, tusze, farby drukarskie, kleje, lepiszcze i żywice zawierające substancje niebezpieczne	Substancje niebezpieczne. Postać stała, płynna mogą zawierać zanieczyszczenia związków szkodliwych dla ludzi lub środowiska.
8.	20 01 23*	Urządzenia zawierające freony	Postać stała mogą zawierać zanieczyszczenia związków szkodliwych dla ludzi lub środowiska.
9.	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	Obudowa zewnętrzna z tworzywa sztucznego, wewnątrz elektrody ołowiowe wypełnione elektrolitem (stężony kwas). Zawiera metale ciężkie. Konsystencja stała obudowy i elektrod, płynny elektrolit. Właściwości żrące i toksyczne.
10.	20 01 35*	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21 i 20 01 23 zawierające niebezpieczne składniki	Postać stała mogą zawierać zanieczyszczenia związków szkodliwych dla ludzi lub środowiska.
Odpady inne niż niebezpieczne			
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	Polietylen, poliester, polipropylen (polimery). Konsystencja stała trudno-rozkładalne w środowisku.
6.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	Postać stała, odpad obojętny.
7.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Szkło – krzemionka / SiO ₂ (70-74%), Na ₂ O (12-16%0, CaO (5-11%), MgO (1-3%), Np ₂ O ₃ (1-3%). Postać stała, odpad obojętny.
8.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Materiały włókiennicze (szmaty i ubrania), tworzywa, trociny drzewne niezawierające zanieczyszczeń substancjami niebezpiecznymi. Konsystencja stała.
9.	16 01 03	Zużyte opony	Tworzywa sztuczne – polimery naturalne i syntetyczne (kauczuk), oraz sadze i poliamidy. Konsystencja stała.
10.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Polietylen, poliester, polipropylen (polimery). Konsystencja stała trudno-rozkładalne w środowisku.
11.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Tworzywa sztuczne (obudowa), metale (stal, aluminium, miedź, mosiądz). Postać stała.
12.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Obudowa zewnętrzna metalowa, anoda (proszek Zn), katoda (proszek MnO ₂). Konsystencja stała, trudno-rozkładalne w przyrodzie.
13.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	Obudowa zewnętrzna metalowa. np. akumulatory tlenkowo-srebrowe (katoda – tlenek srebra), cynkowo-powietrzne (katoda – tlen), litowe (katoda – lit), niklowo-wodorkowe (katoda – nikiel) itp. Konsystencja stała, trudno-rozkładalne w przyrodzie.
14.	19 12 01	Papier i tektura	Papier i tektura – celuloza /włókna cząstek wielocukru (<C ₆ H ₁₀ O ₅ >n)/. Konsystencja stała, ulega biodegradacji.
15.	19 12 02	Metale żelazne	Żelazo, stal (stopy żelaza zawierające domieszki: węgiel, mangan, chrom, nikiel). Konsystencja stała.
16.	19 12 03	Metale nieżelazne	Metale nieżelazne. Konsystencja stała.
17.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Polimery (polietylen, poliester, polipropylen, ABS, kauczuk). Konsystencja stała, trudno-rozkładalne w przyrodzie.
18.	19 12 05	Szkło	Szkło – krzemionka / SiO ₂ (70-74%), Na ₂ O (12-16%0, CaO (5-11%), MgO (1-3%), Al ₂ O ₃ (1-3%). Postać stała, odpad obojętny.
19.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	Drewno (żywica, lignina). Postać stała, odpad ulega biodegradacji.
20.	19 12 08	Tekstyliia	Materiały tekstylne (np. poliester,

			bawełna). Postać stała, odpad ulega biodegradacji.
21.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	Odpady po mechanicznym sortowaniu odpadów, kierowane do procesu odzysku. Postać stała, sypka, w tym odpady nieulegające biodegradacji.
22.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Odpady po mechanicznym sortowaniu odpadów, kierowane do odzysku w ZTPOK/ składowania na na składowisku. Postać stała, sypka, w tym odpady nieulegające biodegradacji.
23.	20 01 34	Baterie i akumulatory inne niż wymienione w 20 01 33	Obudowa zewnętrzna z tworzywa sztucznego, wewnątrz elektrody ołowiowe wypełnione elektrolitem Konsystencja stała obudowy i elektrod, płynny elektrolit. Właściwości żrące i toksyczne.
24.	20 01 36	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35	Tworzywa sztuczne (obudowa), metale (stal, aluminium, miedź, mosiądz). Postać stała.

V.4.3. Wskazanie sposobów zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko

Działaniami mającymi na celu zapobieganie i ograniczenie emisji odpadów są:

- selektywna zbiórka odpadów w miejscach ich powstawania,
- regeneracja stosowanych materiałów eksploatacyjnych,
- zakup materiałów w opakowaniach zbiorczych,
- przekazywanie materiałów do przetwarzania w instalacjach uprawnionym podmiotom,
- całkowite wykorzystanie do produkcji komponentów zawartych w opakowaniach.

V.4.4. Opis miejsca i sposobu magazynowania oraz sposób dalszego gospodarowania odpadami z uwzględnieniem zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania odpadów

Miejsce i sposób magazynowania wytwarzanych odpadów

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
Odpady wytwarzane w instalacji termicznego przekształcania odpadów – instalacja II (z wyłączeniem odpadów z utrzymania i konserwacji)			
Odpady niebezpieczne			
1.	19 01 07*	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych	Odpady stałe z oczyszczania gazów zostaną zebrane, przetransportowane, a następnie przechowywane w zbiornikach (silosy) oddzielnie od popiołów odzyskanych z kotłów. Zbiorniki będą zlokalizowane w budynku stabilizacji popiołów i pyłów.
2.	19 01 13*	Popioły lotne zawierające substancje	Popioły pochodzące z kotłów zostaną zebrane,

		niebezpieczne	przetransportowane a następnie gromadzone w zbiorniku (silosie). Zbiorniki będą zlokalizowane w budynku stabilizacji i zestalania odpadów.
Odpady inne niż niebezpieczne			
1.	19 01 12	Żuźle i popioły paleniskowe inne niż wymienione w 19 01 11	Odpad będzie gromadzony w budynku instalacji waloryzacji i dojrzwania żuźla, a następnie przekazywany firmie posiadającej odpowiednie zezwolenia celem jego dalszego zagospodarowania (odpad może być np. wykorzystywany w drogownictwie lub w innych procesach odzysku).
Instalacja stabilizacji i zestalania popiołów i stałych pozostałości z procesu oczyszczania spalin – instalacja I2			
Odpady inne niż niebezpieczne			
1.	19 03 05	Odpady stabilizowane inne niż wymienione w 19 03 04	Odpad będzie magazynowany w budynku tj. zadaszanej wiacie zlokalizowanej obok budynku, w którym znajduje się system stabilizacji i zestalania odpadów, a następnie transportowany na składowisko odpadów lub inne wyznaczone miejsce jego zagospodarowania.
Instalacja waloryzacji i dojrzwania żuźla – instalacja I3			
Odpady inne niż niebezpieczne			
1.	19 01 12	Żuźle i popioły paleniskowe inne niż wymienione w 19 01 11	Po wytworzeniu odpadów w instalacji I2 - żuźle i popioły będą przechowywane przez okres 15 dni w miejscu przyjęcia żuźla. Natomiast po procesie odzysku w instalacji I3 odpad będzie gromadzony w budynku instalacji waloryzacji i dojrzwania żuźla, a następnie przekazywany firmie posiadającej odpowiednie zezwolenia celem jego dalszego zagospodarowania.
2.	ex 19 01 12	Żuźle paleniskowe inne niż wymienione w 19 01 11	Po procesie odzysku w instalacji I3 odpad będzie gromadzony w budynku instalacji waloryzacji i dojrzwania żuźla, a następnie przekazywany firmie posiadającej odpowiednie zezwolenia celem jego dalszego zagospodarowania.
3.	19 12 02	Metale żelazne	Odzyskane odpady metali magazynowane będą selektywnie w pojemnikach w budynku instalacji do waloryzacji i sezonowania żuźli a następnie przekazywane do odzysku / wykorzystania.
4.	19 12 03	Metale nieżelazne	Odzyskane odpady metali magazynowane będą selektywnie

			w budynku instalacji do waloryzacji i sezonowania żużli ZTPOK, a następnie przekazywane do odzysku / wykorzystania.
Pozostałe obiekty technologiczne i infrastruktura ZTPOK – instalacja I4, z uwzględnieniem odpadów powstających w wyniku utrzymania i konserwacji instalacji ZTPOK			
Odpady niebezpieczne			
1.	06 13 02*	Zużyty węgiel aktywny (z wyłączeniem 06 07 02)	W momencie powstania odpadu, tj. przy wymianie materiału filtracyjnego, odpad będzie przekazywany firmie posiadającej odpowiednie zezwolenie na transport i unieszkodliwianie celem jego zagospodarowania poza ZTPOK. Odpad nie będzie magazynowany na terenie ZTPOK.
2.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Zużyte oleje smarowe zlewane będą w beczki metalowe umiejscowione na paletach zapobiegających przeciekom, magazynowane będą w zamkniętym pomieszczeniu hali garaży do czasu przekazania odbiorcy. Zużyte oleje odpadowe odbierane będą przez odbiorcę, który posiadał będzie zezwolenie na odbiór olejów odpadowych, w tym na ich transport, odzysk lub/ i unieszkodliwianie. Szlamy z odwadniania olejów w separatorach, w momencie powstania odpadu, tj. przy czyszczeniu separatorów, zostaną przekazane firmie posiadającej odpowiednie zezwolenie na transport i unieszkodliwianie poza ZTPOK. Odpad nie będzie magazynowany na terenie ZTPOK.
3.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych – mineralne oleje smarowe	
4.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	
5.	13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	
6.	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)	
7.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Zużyte świetlówki zbierane będą do opakowań oryginalnych, co zabezpiecza przed ich rozbiciem. Magazynowane będą w wydzielonej części budynku garaży. Odpady po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odbierane będą przez firmę posiadającą stosowne zezwolenia. Zużyte źródła światła będą transportowane w specjalnym kontenerze. Odbierane będą przez specjalistyczną firmę posiadającą zezwolenie na transport i odzysk/unieszkodliwianie celem

			jego zagospodarowania poza ZTPOK.
8.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Będzie magazynowany selektywnie w plastikowym pojemniku w wydzielonej części budynku hali garaży, a następnie przekazywany firmie posiadającej odpowiednie zezwolenie na transport i odzysk/ unieszkodliwianie celem jego zagospodarowania poza ZTPOK.
9.	19 01 06*	Szlamy i inne odpady uwodnione z oczyszczania gazów odlotowych	W momencie powstania odpadu, tj. przy czyszczeniu skrubera, odpad będzie przekazywany firmie posiadającej odpowiednie zezwolenie na transport i unieszkodliwianie celem jego zagospodarowania poza ZTPOK. Odpad nie będzie magazynowany na terenie ZTPOK.
Odpady inne niż niebezpieczne			
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Gromadzone selektywnie w kontenerze zlokalizowanym w wydzielonym miejscu na terenie ZTPOK, a następnie przekazane do odzysku (recyklingu) poza ZTPOK.
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Gromadzone selektywnie w kontenerze zlokalizowanym w wydzielonym miejscu na terenie ZTPOK, a następnie przekazane do odzysku (recyklingu) poza ZTPOK.
3.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Gromadzone selektywnie w plastikowym pojemniku w pomieszczeniu hali garaży na terenie ZTPOK, a następnie przekazywane firmie posiadającej odpowiednie zezwolenie na transport i odzysk/unieszkodliwianie celem jego zagospodarowania poza ZTPOK.
4.	19 01 99	Inne niewymienione odpady	W momencie powstania odpadu, tj. np. przy wymianie wykładziny ogniotrwałej, czyszczeniu zbiorników, odpad będzie przekazywany firmie posiadającej odpowiednie zezwolenie na transport i unieszkodliwianie celem jego zagospodarowania poza ZTPOK.
5.	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	Będą zbierane w odpowiednich workach a następnie przekazywane firmie posiadającej odpowiednie zezwolenie na transport i unieszkodliwianie celem jego zagospodarowania poza ZTPOK.
6.	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	W momencie powstania odpadu, tj. przy wymianie materiału filtracyjnego, odpad będzie przekazywany firmie posiadającej odpowiednie zezwolenie na

			transport i unieszkodliwianie celem jego zagospodarowania poza ZTPOK. Odpad nie będzie magazynowany na terenie ZTPOK.
7.	20 03 01	Niesegregowane (zmieszane odpady komunalne)	Gromadzone w kontenerze zlokalizowanym w wydzielonym miejscu.
Odpady wytworzone w wyniku przetworzenia odpadów na SSO (sortownia)			
Odpady niebezpieczne			
1.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpady będą magazynowane w szczelnych, zamykanych pojemnikach - wyznaczone miejsce na terenie Stacji Segregacji Odpadów oraz w zamkniętych boksach magazynowych.
2.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	
3.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	
4.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	
5.	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć	
6.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	
7.	20 01 21*	Farby, tusze, farby drukarskie, kleje, lepiszcze i żywice zawierające substancje niebezpieczne	
8.	20 01 23*	Urządzenia zawierające freony	
9.	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	
10.	20 01 35*	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21 i 20 01 23 zawierające niebezpieczne składniki	
Odpady inne niż niebezpieczne			
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady po sprasowaniu i zbelowaniu będą magazynowane w wydzielonych zewnętrznych boksach magazynowych lub na placu magazynowym (dopuszcza się również czasowe magazynowanie niezbelowanych odpadów w kontenerach) - wyznaczone miejsce obok hali Stacji Segregacji Odpadów, magazyn surowców wtórnych, plac magazynowy.
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpady będą magazynowane w kontenerach lub w workach typu big-bag w wyznaczonym miejscu obok hali Stacji Segregacji odpadów lub na terenie SSO.

4.	15 01 04	Opakowania z metali	Odpady będą magazynowane w kontenerach lub w workach typu big-bag w wyznaczonym miejscu obok hali Stacji Segregacji odpadów; na terenie SSO; w boksach magazynowych.
5.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Odpady po sprasowaniu i zbelowaniu będą magazynowane w wydzielonych zewnętrznych boksach magazynowych lub na placu magazynowym (dopuszcza się również czasowe magazynowanie niezbelowanych odpadów w kontenerach) - wyznaczone miejsce obok hali Stacji Segregacji Odpadów, magazyn surowców wtórnych, plac magazynowy.
6.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	Odpady po sprasowaniu i zbelowaniu będą magazynowane w wydzielonych zewnętrznych boksach magazynowych lub na placu magazynowym (dopuszcza się również czasowe magazynowanie niezbelowanych odpadów w kontenerach) - wyznaczone miejsce obok hali Stacji Segregacji Odpadów, magazyn surowców wtórnych, plac magazynowy.
7.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Odpady będą magazynowane w kontenerach lub luzem w wyznaczonym miejscu obok hali Stacji Segregacji odpadów; na terenie SSO; w boksach magazynowych; na placu magazynowym.
8.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpady będą magazynowane w pojemnikach. - wydzielone miejsce obok Stacji Segregacji odpadów; warsztat.
9.	16 01 03	Zużyte opony	Odpady będą magazynowane w kontenerach; luzem w wyznaczonym miejscu obok hali Stacji Segregacji odpadów; na terenie SSO; na placu magazynowym.
10.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpady będą magazynowane w zamkniętych pojemnikach w wyznaczonym miejscu obok hali Stacji Segregacji odpadów; na terenie SSO; w boksach magazynowych.
11.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	
12.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	
13.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	
14.	19 12 01	Papier i tektura	Odpady po sprasowaniu i zbelowaniu będą magazynowane w wydzielonych zewnętrznych boksach magazynowych lub na

			placu magazynowym (dopuszcza się również czasowe magazynowanie niezbelowanych odpadów w kontenerach) - wyznaczone miejsce obok hali Stacji Segregacji Odpadów, magazyn surowców wtórnych, plac magazynowy.
15.	19 12 02	Metale żelazne	Odpady będą magazynowane w kontenerach lub w workach typu big-bag w wyznaczonym miejscu obok hali Stacji Segregacji odpadów; na terenie SSO; w boksach magazynowych.
16.	19 12 03	Metale nieżelazne	
17.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	
18.	19 12 05	Szkło	
19.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	
20.	19 12 08	Tekstylia	Odpady będą przekazywane do odzysku lub unieszkodliwiania na Instalacjach lub będą przekazywane następnemu posiadaczowi odpadów posiadającego stosowne zezwolenia/pozwolenia w gospodarowaniu odpadami. Odpady będą czasowo magazynowane w kontenerach do momentu wywozu odpadów do dalszego zagospodarowania.
21.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	
22.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Odpady będą magazynowane w zamkniętych pojemnikach w wyznaczonym miejscu obok hali Stacji Segregacji odpadów; na terenie SSO; w boksach magazynowych.
23.	20 01 34	Baterie i akumulatory inne niż wymienione w 20 01 33	
24.	20 01 36	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35	

Odpady wytwarzane na terenie przedmiotowych instalacji magazynowane są na jej terenie w wyznaczonych miejscach, w sposób zapewniający ochronę środowiska, zgodnie z zasadami selektywnej gospodarki odpadów, 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 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.

4. **Punkt V.5.1.** wym. decyzji (rodzaj i masa odpadów przewidywanych do przetworzenia w okresie roku) otrzymuje następujące brzmienie:

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

Lp.	Kod odpadu	Rodzaje odpadów	Maksymalna ilość odpadów w Mg/rok
Odpady przetwarzane w instalacji termicznego przekształcania odpadów – instalacja I1 w procesie odzysku R1: Wykorzystanie głównie jako paliwa lub innego środka wytwarzania energii oraz R4: Recykling lub odzysk metali i związków metali			
Odpady inne niż niebezpieczne			
1.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	180 000,0
2.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	180 000,0
3.	20 03 01	Niesegregowane (zmieszane odpady komunalne)	180 000,0
4.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	180 000,0
Odpady przetwarzane w instalacji stabilizacji i zestalania popiołów i stałych pozostałości z procesu oczyszczania spalin – instalacja I2 w procesie unieszkodliwiania D9: obróbka fizyczno-chemiczna, w wyniku której powstają ostateczne związki lub mieszanki, które są unieszkodliwiane za pomocą któregośkolwiek spośród procesów wymienionych w pozycjach D1-D12 (np. odparowanie, suszenie, kalcynacja itp.)			
Odpady niebezpieczne			
1.	19 01 07*	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych	8 400,0
2.	19 01 13*	Popioły lotne zawierające substancje niebezpieczne	8 400,0
Odpady przetwarzane w instalacji waloryzacji i dojrzewania żużla – instalacja I3 w procesach odzysku R4: Recykling lub odzysk metali i związków metali oraz R5: Recykling lub odzysk innych materiałów nieorganicznych			
Odpady inne niż niebezpieczne			
1.	19 01 12	Żużle i popioły paleniskowe inne niż wymienione w 19 01 11	50 000,0
Stacja segregacji odpadów (sortownia) – R12			
1.	20 03 01	Niesegregowane (zmieszane odpady komunalne)	120 000,0*

* Łączna ilość odpadów przewidzianych do sortowania nie będzie przekraczać rocznie 120 000 Mg/rok na dwie zmiany.

Maksymalne ilości odpadów przetwarzanych w danej instalacji nie przekroczą rocznej mocy przerobowej tej instalacji.

5. **Punkt V.5.3.** wym. decyzji (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) otrzymuje następujące brzmienie:

V.5.3. 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

Miejscem przetwarzania odpadów są następujące instalacje:

- instalacja do termicznego przekształcania odpadów komunalnych (instalacja I1),
- instalacja do stabilizacji i zestalania popiołów oraz pozostałości z procesu oczyszczania spalin (instalacja I2),
- instalacja waloryzacji i dojrzewania żużli z procesu termicznego przekształcania odpadów komunalnych z odzyskiem metali żelaznych i nieżelaznych (instalacja I3), zlokalizowane na terenie Zakładu Termicznego Przekształcania Odpadów Komunalnych dla Bydgosko – Toruńskiego Obszaru Metropolitalnego w Bydgoszczy przy ulicy Ernsta Petersona 22 należącego do Międzygminnego Kompleksu Unieszkodliwiania Odpadów ProNatura Sp. z o.o., ul. Prądocińska 28, 85-893 Bydgoszcz – w granicach działki 2/101 i 2/108 obręb 0133.
- Stacja Segregacji Odpadów (sortowania) zlokalizowana w Bydgoszczy przy ul. Prądocińskiej 28 – w granicach działek 55 i 56, obręb 0468.

Opis procesu technologicznego ze wskazaniem procesu przetwarzania

Odpady wymienione w punkcie V.5.1. niniejszej decyzji są przetwarzane w instalacjach zlokalizowanych na terenie ZTPOK oraz na ulicy Prądocińskiej 28 w Bydgoszczy. Szczegółowy opis procesu technologicznego, w tym dane techniczne urządzeń, zostały opisane w punkcie III.2. niniejszej decyzji.

Odpady są przetwarzane w procesach:

R1 (proces odzysku) – Wykorzystanie głównie jako paliwo lub innego środka wytwarzania energii. Proces ten obejmuje termiczne przekształcanie odpadów w instalacji do termicznego przekształcania odpadów (instalacja I1).

R4 (proces odzysku) – Recykling lub odzysk metali i związków metali. Odzysk prowadzony w Instalacji do waloryzacji i dojrzewania żużla (instalacja I3), polegający na mechanicznym wydzieleniu z żużla (odpad o kodzie 19 01 12) wytwarzanego w instalacji I1, metali żelaznych (odpad o kodzie 19 12 12) oraz metali nieżelaznych (odpad o kodzie 19 12 13).

R5 (proces odzysku) – Recykling lub odzysk innych materiałów nieorganicznych, obejmujący waloryzację żużla tj. odpadu o kodzie 19 01 12 (wytwarzanego w instalacji I1), prowadzoną w instalacji do waloryzacji i dojrzewania żużla (instalacja I3).

R12 (proces odzysku) – Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11. Odzysk odpadów polega na mechanicznym i ręcznym sortowaniu odpadów w sortowni odpadów o wydajności 120 000 Mg/rok.

D9 (proces unieszkodliwiania) – Obróbka fizyczno-chemiczna, w wyniku której powstają ostateczne związki lub mieszaniny unieszkodliwiane za pomocą któregokolwiek spośród procesów wymienionych w pozycjach D1-D12. Proces unieszkodliwiania odpadów o kodach 19 01 07* oraz 19 01 13* (wytworzonych w instalacji

I1), prowadzony w instalacji do stabilizacji i zestalania popiołów i stałych pozostałości z procesu oczyszczania spalin (instalacja I2).

Roczne moce przerobowe poszczególnych instalacji wchodzących w skład ZTPOK wraz ze Stacją Segregacji Odpadów

Lp.	Instalacja	Roczna moc przerobowa
1.	Instalacja termicznego przekształcania odpadów – instalacja I1 (z wyłączeniem odpadów z utrzymania i konserwacji)	180 000,0 Mg/ rok (dwie linie termicznego przekształcania odpadów o wydajności 11,5 Mg/h każda)
2.	Instalacja stabilizacji i zestalania popiołów i stałych pozostałości z procesu oczyszczania spalin – instalacja I2	8 400,0 Mg/ rok
3.	Instalacja waloryzacji i dojrzewania żużla – instalacja I3	50 000,0 Mg/ rok
4.	Stacja Segregacji Odpadów (sortowania), zlokalizowana w Bydgoszczy przy ul. Prądocińskiej 28	120 000,0 Mg/ rok

6. Punkt V.5.3. wym. decyzji (miejsce i sposób magazynowania odpadów oraz rodzaj magazynowanych odpadów) otrzymuje następujące brzmienie:

V.5.4. Miejsce i sposób magazynowania odpadów oraz rodzaj magazynowanych odpadów

Odpady poddawane odzyskowi w procesie R1 będą magazynowane w bunkrze, a następnie transportowane i załadowane na system podawania na ruszt w celu ich termicznego przekształcania. Wymiary wewnętrzne bunkra to ok. 46 m x 22 m i głębokość 14 m. Dno bunkra posiada spadek, który pozwala na zbieranie i odprowadzanie odcieku.

Dodatkowo na terenie Zakładu Termicznego Przekształcania Odpadów umiejscowiony jest plac tymczasowego magazynowania odpadów. Służy on do magazynowania odpadów podczas przerwy technologicznej. Odpady będą zagęszczane i owijane folią, a następnie magazynowane na placu. Bele będą tworzone przez mobilną belownicę. Następnie bele będą ładowane na ciężarówkę specjalnym pojazdem przeznaczonym do przemieszczania beli i transportowane na plac tymczasowego magazynowania, gdzie specjalny pojazd będzie je układał w stosy. Bele będą owinięte w plastikową folię w celu uniemożliwienia śmiecenia, wycieku, przenikania wód deszczowych i emisji zapachu. Zakład ZTPOK będzie ogrodzony aby uniknąć dostępu zwierząt. W momencie zakończenia przerwy technologicznej, bele zostaną załadowane na ciężarówkę, a następnie rozładowane do bunkra; folia zostanie zniszczona przez ostrza czerpaka, a następnie spalona w piecu.

Popioły z kotła oraz odpady z oczyszczania gazów zawierające produkty reakcji (ze względu na obecność odczynników do wytrącania kwasu) będą transportowane do oddzielnych dla każdego z rodzaju odpadu silosów zbiorczych przy pomocy systemu transportu pneumatycznego. Zarówno silos popiołów z kotła jak i silos odpadów z oczyszczania gazów

będą posiadać odpowiednią wielkość, która pozwoli na ich gromadzenie przez minimum 5 dni przy nominalnym obciążeniu instalacji.

Żużel, który powstaje w wyniku termicznego przekształcania odpadów komunalnych będzie transportowany z odżuźlacza z zamknięciem wodnym za pomocą przenośników na plac przyjęcia żużla. Czas przebywania żużla na placu wyniesie około 15 dni. Następnie ładowarka będzie transportowała żużel do instalacji sortowania i mechanicznej obróbki żużla. Następnie poprzez zastosowanie urządzenia do odzysku metali żelaznych i nieżelaznych, kruszarki, przenośnika taśmowego, sita, w procesach obróbki żużla powstaną odpowiednio: frakcje 8-40 mm oraz 0-8 mm oraz wydzielone zostaną metale żelazne i nieżelazne. Następnie żużel zostanie ułożony w przyzmacz na placu dojrzewania (sezonowanie). Żużel układany będzie w stosy w poszczególnych boksach do wysokości wynoszącej około 4 m. Obwodowe ściany o wysokości 5,5 m oraz zadaszenie pozwolą zapobiec rozprzestrzenianiu się pyłów spowodowanemu przez warunki atmosferyczne. Aby zapewnić odpowiednie napowietrzanie, a tym samym wspomóc proces karbonizacji i wietrzenia, każda partia żużla na placu sezonowania będzie przewracana za pomocą ładowarki. Po procesie waloryzacji żużel będzie odbierany przez samochody ciężarowe i przekazywany do wykorzystania.

Odpady kierowane na SSO przed przekazaniem do procesu R12 czasowo magazynowane są na placu w magazynie buforowym Stacji. Miejsca magazynowania odpadów są wyposażone w urządzenia i materiały gaśnicze, zapas sorbentów do likwidacji ewentualnych wycieków. Odpady typu zużyty elektroprzęt magazynowane są w pojemnikach, kontenerach, następnie są przekazywane w partiach transportowych innemu posiadaczowi odpadów posiadającego stosowne pozwolenia/zezwoleń na gospodarowanie tymi odpadami np. w celu dalszego przetwarzania.

- 7. Punkt V.5.7.** wym. decyzji (możliwości techniczne i organizacyjne pozwalające należycie wykonywać działalność w zakresie przetwarzania odpadów) otrzymuje następujące brzmienie:

V.5.7. Możliwości techniczne i organizacyjne pozwalające należycie wykonywać działalność w zakresie przetwarzania odpadów

Zakład Termicznego Przekształcania Odpadów Komunalnych oraz Stacja Segregacji Odpadów (sortowania) posiada odpowiednie możliwości techniczne i organizacyjne umożliwiające prowadzenie działalności w zakresie przetwarzania odpadów w sposób bezpieczny (kwalifikacje zawodowe, szkolenia pracowników, proces technologiczny, odpowiednie urządzenia).

Kierownik spalarni posiada wymagane prawem uprawnienia – tj. świadectwo stwierdzające kwalifikacje w zakresie termicznego przekształcania odpadów.

- 8. Punkt VII.** wym. decyzji (określam techniczne i organizacyjne metody osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości) otrzymuje następujące brzmienie:

VII. Określam techniczne i organizacyjne metody osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości

Organizacja i cele działalności Zakładu Termicznego Przekształcania Odpadów Komunalnych w Bydgoszczy oraz Stacji Segregacji Odpadów (sortowania) zlokalizowanej w Bydgoszczy przy ul. Prądocińskiej 28 uwzględniają wymogi ochrony środowiska jako całości. Realizowane w ZTPOK procesy są zgodne z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT) zawartymi w dokumentach referencyjnych, jednocześnie organizacja ZTPOK będzie utrzymywana w sposób zapewniający bieżące rozpoznanie technologii produkcji spełniających wymogi BAT, prowadzona będzie efektywna gospodarka surowcowa i energetyczna oraz gospodarka substancjami niebezpiecznymi, a także przestrzegane będą wymagania prawne dotyczące ochrony środowiska.

9. Punkt VIII. wym. decyzji (metody ochrony gleby, ziemi i wód podziemnych) otrzymuje następujące brzmienie:

VIII. Metody ochrony gleby, ziemi i wód podziemnych

Ochronie powierzchni ziemi przed zanieczyszczeniem substancjami powodującymi ryzyko, służyć będą działania jakie zostaną wprowadzone w ZTPOK w Bydgoszczy oraz na Stacji Segregacji Odpadów (sortowania) zlokalizowanej w Bydgoszczy przy ul. Prądocińskiej 28 na wielu płaszczyznach tj. technicznej, organizacyjnej, nadzoru i monitorowania.

W zakresie ochrony środowiska gruntowo-wodnego będą stosowane następujące środki zapobiegawcze:

- prowadzenie bezpiecznej gospodarki substancjami niebezpiecznymi,
- hermetyzacja procesów technologicznych,
- zastosowanie dwupłaszczyznowego zbiornika na olej opałowy (wraz z systemem monitoringu przestrzeni międzypłaszczyzowej),
- prowadzenie procesów technologicznych w sposób zapewniający dotrzymanie standardów jakości środowiska oraz najlepszych dostępnych technik,
- podczyszczanie ścieków przemysłowych oraz ścieków deszczowych z dróg wewnętrznych i powierzchni utwardzonych,
- magazynowanie odpadów na szczelnym, utwardzonym terenie,
- odprowadzanie ścieków do kanalizacji miejskiej z zachowaniem odpowiednich parametrów określonych przez odbiorcę ścieków.

10. Punkt X.2.2. wym. decyzji (monitoring odprowadzanych ścieków) otrzymuje następujące brzmienie:

X.2.2. Monitoring odprowadzanych ścieków

Ilość odprowadzanych ścieków określana będzie na podstawie ilości i częstotliwości ich zrzutu do zewnętrznej kanalizacji sanitarnej przy uwzględnieniu wymogów zawartych w umowach cywilno-prawnych regulujących warunki odbioru ścieków przez oczyszczalnię ścieków.

11. Punkt XI. wym. decyzji (określam sposoby zapobiegania występowania i ograniczenia skutków awarii przemysłowych i sposób powiadamiania o jej wystąpieniu) otrzymuje następujące brzmienie:

XI. Określam sposoby zapobiegania występowania i ograniczenia skutków awarii przemysłowych i sposób powiadamiania o jej wystąpieniu

Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Rozwoju z dnia 29 stycznia 2016 r. w sprawie rodzajów i ilości znajdujących się w zakładzie substancji niebezpiecznych, decydujących o zaliczeniu zakładu do zakładu o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz. U. z 2016 r. poz. 138) Zakład Termicznego Przekształcania Odpadów Komunalnych oraz Stacja Segregacji Odpadów w Bydgoszczy przy ul. Prądocińskiej 28 nie kwalifikuje się jako zakład o zwiększonym ryzyku ani do kategorii zakładów o dużym ryzyku. Na terenie zakładu będą stosowane i przechowywane środki i preparaty niebezpieczne w ilościach nieprzekraczających wielkości określonych w ww. rozporządzeniu.

12. Punkt XII. wym. decyzji (określam sposób postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji) otrzymuje następujące brzmienie:

XII. Określam sposób postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji

Na dzień wydania decyzji nie przewiduje się zakończenia działania instalacji do termicznego przekształcania odpadów oraz Stacji Segregacji Opadów w Bydgoszczy przy ul. Prądocińskiej 28. Jednakże w przypadku zaistnienia takiej konieczności z przyczyn dzisiaj nieznanych przewidziano metody zakończenia działania instalacji uwzględniające wymogi ochrony środowiska. Likwidacja i rozbiórki obiektu wykonane będą zgodnie z obowiązującym prawem, według zatwierdzonych projektów przy uwzględnieniu wszystkich zidentyfikowanych wcześniej możliwych oddziaływań środowiskowych. Zakończenie eksploatacji instalacji i jej likwidacja będzie przeprowadzona zgodnie z wymogami prawa budowlanego i prawa ochrony środowiska po zatwierdzeniu projektu rozbiórki.

13. Pozostałe ustalenia decyzji Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 10 lipca 2015 r., znak: ŚG-IV.7222.4.2015.SN, pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

Międzygminny Kompleks Unieszkodliwiania Odpadów ProNatura Sp. z o. o. wnioskiem z dnia 13 maja 2016 r., znak: WS/MCZ/3041/2016, wystąpiła o zmianę pozwolenia zintegrowanego Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 10 lipca 2015 r., znak: ŚG-IV.7222.4.2015.SN, udzielonego w związku z eksploatacją instalacji wchodzących w skład Zakładu Termicznego Przekształcania Odpadów Komunalnych dla Bydgosko-Toruńskiego Obszaru Metropolitalnego.

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), w związku z § 2 ust. 1 pkt 41 i 47 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 decyzji o zmianie pozwolenia zintegrowanego jest marszałek województwa.

Zmiana powyższej decyzji związana jest z włączeniem Stacji Segregacji Odpadów (sortowni) zlokalizowanej w Bydgoszczy przy ul. Prądocińskiej 28 w Bydgoszczy do systemu przygotowania odpadów do termicznego przetworzenia w Zakładzie Termicznego Przekształcania Odpadów Komunalnych dla Bydgosko-Toruńskiego Obszaru Metropolitalnego w Bydgoszczy przy ulicy Ernsta Petersona 22. W ramach eksploatacji

Stacji Segregacji Odpadów prowadzony będzie odzysk polegający na sortowaniu odpadu o kodzie 20 03 01 (niesegregowane zmieszane odpady komunalne). W wyniku prowadzonego procesu wydzielane będą odpady surowcowe przeznaczone do odzysku i recyklingu oraz odpady niebezpieczne. Pozostałości po sortowaniu transportowane będą do Zakładu Termicznego Przekształcania Odpadów Komunalnych dla Bydgosko-Toruńskiego Obszaru Metropolitalnego w Bydgoszczy przy ulicy Ernsta Petersona 22 i poddawane procesom termicznego przetwarzania.

Ponadto zezwolono na wytwarzanie w instalacji stabilizacji i zestalania popiołów i stałych pozostałości z procesu oczyszczania spalin (Instalacja I2) odpadu o kodzie ex 19 01 12 (żużle paleniskowe inne niż wymienione w 19 01 11) w ilości 45 000,0 Mg/rok, oraz zweryfikowano ilości pobieranej wody, wytwarzanych ścieków, wykorzystywanych materiałów, surowców i paliw.

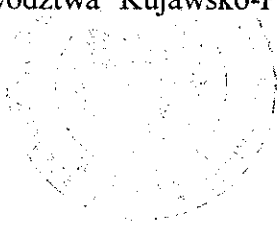
Wnioskowana zmiana nie stanowi istotnej zmiany pozwolenia zintegrowanego w myśl art. 214 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2016 r. poz. 672).

Zgodnie z art. 10 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2016 r. poz. 23), 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.



Otrzymują:

- 1) Międzygminny Kompleks Unieszkodliwiania Odpadów ProNatura Sp. z o. o.
ul. Prądocińska 28
85-893 Bydgoszcz
2. a/a

z up. Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego
Aneta Jędrzejewska
Członek Zarządu

Do wiadomości:

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

Za wydanie niniejszej decyzji uiszczono dnia 12 maja 2016 r. na konto Urzędu Miasta w Toruniu nr 3711602202000000083440799 opłatę skarbową w wysokości 1 005,50 zł (jeden) tysiąc, (pięć) złotych (pięćdziesiąt) groszy – wysokość opłaty określonej 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 2015 r. poz. 783 ze zm.).

