

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), po rozpatrzeniu wniosku z dnia 19 lutego 2016 roku:

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

w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 10 lipca 2015 r., znak: ŚG-I.7222.3.2015.DM, 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 10 lipca 2015 r., znak: ŚG-I.7222.3.2015.DM, w ten sposób, że:

1. **Tabela nr 2 w punkcie II.2.** wym. decyzji (źródła powstawania albo miejsca wprowadzania do środowiska substancji lub energii oraz zakres ich monitoringu) otrzymuje następujące brzmienie:

Tabela nr 2: Zakres emisji substancji do powietrza

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

2. **Do tabeli nr 14 w punkcie IV.1.** wym. decyzji (określenie ilości odpadów poszczególnych rodzajów przewidzianych do wytwarzania w ciągu roku) dodać poniższy zapis:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów w Mg/rok
Odpady wytwarzane w wyniku działalności eksploatacyjnej zakładu			
<i>Odpady inne niż niebezpieczne</i>			
12.	17 02 01	Drewno	300,0

3. Do tabeli nr 15 w punkcie IV.2. wym. decyzji (wyszczególnienie rodzajów odpadów przewidzianych do wytwarzania z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości) dodać poniższy zapis:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Skład chemiczny i właściwości odpadu
Odpady wytwarzane w wyniku działalności eksploatacyjnej zakładu			
<i>Odpady inne niż niebezpieczne</i>			
12.	17 02 01	Drewno	Postać stała, ulega biodegradacji.

4. Do tabeli nr 16 w punkcie IV.4. wym. decyzji (opis miejsca i sposobu magazynowania oraz sposób dalszego gospodarowania odpadami z uwzględnieniem zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania odpadów) dodać poniższy zapis:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania wytwarzanych odpadów
Odpady wytwarzane w wyniku działalności eksploatacyjnej zakładu			
<i>Odpady inne niż niebezpieczne</i>			
12.	17 02 01	Drewno	Luzem na placu przyzmoym pod zadaszoną wiatą.

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

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

Tabela nr 17: Rodzaj i masa odpadów przewidywanych do przetworzenia w okresie roku.

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

1.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	25 000,0
Linia do biologicznego przetwarzania odpadów ulegających biodegradacji – przetwarzanie zgodnie z procesem unieszkodliwiania D8 lub odzysku R12			
1.	02 01 03	Odpadowa masa roślinna	5 000,0
2.	02 01 07	Odpady z gospodarki leśnej	100,0
3.	02 03 04	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	5 000,0
4.	02 03 05	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	10 000,0
5.	02 03 80	Wytłoki, osady i inne odpady z przetwórstwa produktów roślinnych (z wyłączeniem 02 03 81)	5 000,0
6.	02 03 81	Odpady z produkcji pasz roślinnych	500,0
7.	02 04 80	Wysłodki	5 000,0
8.	02 06 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa	100,0
9.	02 06 03	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	5 000,0
10.	02 06 80	Nieprzydatne do wykorzystania tłuszcze spożywcze	100,0
11.	02 07 04	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa	1 000,0
12.	02 07 05	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	5 000,0
13.	02 07 80	Wytłoki, osady moszczowe i pofermentacyjne, wywary	1 000,0
14.	03 01 01	Odpady kory i korka	200,0
15.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	100,0
16.	03 03 01	Odpady z kory i drewna	200,0
17.	03 03 07	Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury	200,0
18.	06 05 03	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 06 05 02	3 000,0
19.	07 05 12	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 07 05 11	5 000,0
20.	07 06 12	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 07 06 11	3 000,0
21.	08 04 14	Uwodnione szlasy klejów lub szczeliw inne niż wymienione w 08 04 13	2 000,0
22.	10 12 01	Odpady z przygotowania mas wsadowych do obróbki termicznej	3 000,0
23.	10 12 13	Szlasy z zakładowych oczyszczalni ścieków	3 000,0
24.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	500,0
25.	15 01 03	Opakowania z drewna	100,0
26.	17 02 01	Drewno	200,0
27.	19 06 04	Przefermentowane odpady z beztlenowego rozkładu odpadów komunalnych	10 000,0
28.	19 06 99	Inne niewymienione odpady	10 000,0
29.	19 08 01	Skratki	5 000,0
30.	19 08 02	Zawartość piaskowników	5 000,0
31.	19 08 05	Ustabilizowane komunalne osady ściekowe	20 000,0
32.	19 08 09	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/ woda	500,0

		zawierające wyłącznie oleje jadalne i tłuszcze	
33.	19 08 12	Szlamy z biologicznego oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 11	5 000,0
34.	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	5 000,0
35.	19 12 01	Papier i tektura	500,0
36.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	5 000,0
37.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	47 000,0
38.	20 01 01	Papier i tektura	500,0
39.	20 01 08	Odpady kuchenne ulegające biodegradacji	18 000,0
40.	20 01 25	Oleje i tłuszcze jadalne	100,0
41.	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	100,0
42.	20 02 01	Odpady ulegające biodegradacji	47 000,0
43.	20 03 01	Niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne	47 000,0
44.	20 03 02	Odpady z targowisk	1 000,0
45.	20 03 03	Odpady z czyszczenia ulic i placów	3 000,0
Linia do biologicznego przetwarzania odpadów ulegających biodegradacji – przetwarzanie zgodnie z procesem odzysku R3 lub R12			
1.	02 01 03	Odpadowa masa roślinna	5 000,0
2.	02 01 07	Odpady z gospodarki leśnej	5 000,0
3.	02 04 80	Wysłodki	5 000,0
4.	03 01 01	Odpady kory i korka	5 000,0
5.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	5 000,0
6.	03 03 01	Odpady z kory i drewna	5 000,0
7.	15 01 03	Opakowania z drewna	5 000,0
8.	17 02 01	Drewno	5 000,0
9.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	5 000,0
10.	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	100,0
11.	20 02 01	Odpady ulegające biodegradacji	47 000,0
12.	20 03 02	Odpady z targowisk	1 000,0
Stanowisko do rozdrabniania odpadów wielkogabarytowych i drewna – przetwarzanie zgodnie z procesem odzysku R12			
1.	15 01 03	Opakowania z drewna	500,0
2.	17 02 01	Drewno	500,0
3.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	1 400,0
4.	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	1 000,0
5.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	5 000,0

6. **Punkt IV.6.** 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:

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

➤ **Miejsce przetwarzania odpadów**

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

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

Odpady będą przetwarzane zgodnie z procesami:

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

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

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

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

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

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

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

Pozostałe odpady są kierowane do bębna na sito mechaniczne o oczkach 100 x 100 [mm]. Na sicie następuje rozerwanie worków z odpadami oraz 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 kompostowni 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 kabine sortowniczej następuje sortowanie ręczne w celu wyodrębnienia odpadów opakowaniowych nadających się do recyklingu (butelki PET, opakowania po chemii gospodarczej, folia, tektura, papier, opakowania wielomateriałowe), które następnie są kierowane do odpowiednich boksów. Na linii wybierane są także baterie i puszki aluminiowe. Metale żelazne wyłapywane są przez magnes stały i elektromagnes. Odpady z boksów są za pomocą przenośnika kierowane do prasy belującej. Po zbelowaniu w formie kostek przekazywane są do magazynu. Belowane są również puszki aluminiowe. Metale i baterie są zbierane w odrębnych pojemnikach i magazynowane na hali sortowni. Przesortowane odpady opakowaniowe stanowią surowiec wtórny, który kierowany jest do recyklingu, pozostałe odpady przeznaczone są do odzysku lub unieszkodliwienia.

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

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

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

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

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

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

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

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

➤ **Linia do biologicznego przetwarzania odpadów**

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

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

niszczy poczwarki owadów, jaja insektów oraz przeważającą część bakterii z grupy coli. Etap przejściowy to okres spadku temperatury do około 50-40 [°C].

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

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

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

Przetwarzanie w tunelach

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

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

Rzeczywiste wymiary wewnętrzne pojedynczego tunelu wynoszą:

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

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

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

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

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

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

Odcieki wilgoci z posadzki tunelu kierowane są do oddzielnego zbiornika i są wywożone do oczyszczalni ścieków.

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

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

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

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

Kompostowanie w tunelach

Kompostowanie intensywne odbywa się w zamkniętych tunelach o czasie kompostowania trwającym 2-4 tygodnie, temperaturą procesu >60 [°C], z mechanicznym przerzucaniem. Opady przed umieszczeniem w tunelach lub ułożeniem w przyzmy są wstępnie rozdrobione i mieszane w zhermetyzowanym buforze lub pod zadaszoną wiatą. W pierwszej fazie

kompostowania odpady są, regularnie co 7 dni przenoszone z jednego tunelu do drugiego, w celu zintensyfikowania przemian biologicznych.

Kompostowanie w pryzmach

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

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

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

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

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

Jeśli po zakończeniu procesu powstały produkt nie będzie spełniał wymogów jakościowych, może on zostać zawrócony na początek procesu, gdzie włączony będzie ponownie do kompostowania jako materiał strukturalny albo zostaje przekazany do uprawnionego odbiorcy celem dalszego odzysku lub unieszkodliwiania.

Stanowisko do rozdrabniania odpadów wielkogabarytowych i drewna

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

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

Do przetwarzania mechanicznego kierowane są odpady o kodzie 19 12 12, **wydzielone z odpadów innych niż komunalne zmieszane**. Odpady za pomocą ładowarki kierowane są na sito mobilne Doppstadt typ SM 518 PROFI o wielkości oczek 0-20 mm.

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

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

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

Biologiczne suszenie odpadów

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

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

W celu doczyszczania wytworzone odpady (19 05 01 lub 19 05 99) zostaną poddane mechanicznej obróbce na sicie o wielkości oczek 0-20 mm. Frakcja nadsitowa (19 12 12) przeznaczona będzie do termicznego przetworzenia. Frakcja podsitowa (19 12 12) będzie poddana stabilizacji do parametrów AT4<10 mg O2/kg s.m. przed ich składowaniem lub mechanicznej obróbce w celu przekazania do uprawnionych odbiorców do odzysku.

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

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

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

➤ **Roczna moc przerobowa instalacji**

Roczna moc przerobowa instalacji wynosi zamiennie:

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

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

7. Pozostałe ustalenia decyzji Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 10 lipca 2015 r., znak: ŚG-I.7222.3.2015.DM, pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

Remondis Bydgoszcz Sp. z o. o., ul. Inwalidów 45, 85-749 Bydgoszcz wnioskiem z dnia 19 lutego 2016 r., bez sygnatury, (data wpływu: 23 lutego 2016 r.), wystąpiła o zmianę pozwolenia zintegrowanego Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 10 lipca 2015 r., znak: ŚG-I.7222.3.2015.DM, 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 2013 r. poz. 1232 ze zm.) organem właściwym do wydania decyzji o zmianie pozwolenia zintegrowanego jest marszałek województwa.

Przedmiotem zmiany ww. decyzji jest udzielenie pozwolenia na wytwarzanie odpadu o kodzie 17 02 01 (drewno), zezwolenia na biologiczne przetwarzanie odpadów o kodach: 19 06 04 (przefermentowane odpady z beztlenowego rozkładu odpadów komunalnych) i 19 06 99 (inne niewymienione odpady) oraz doprecyzowanie zapisów dotyczących biologicznego przetwarzania odpadów. Ponadto zmieniono zapisy dotyczące ilości i częstotliwości pomiarów okresowych substancji emitowanych do powietrza.

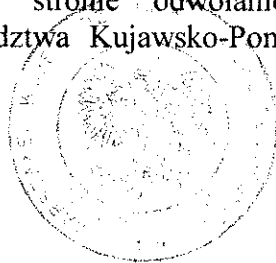
Wnioskowana zmiana nie stanowi istotnej zmiany pozwolenia zintegrowanego w myśl art. 214 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013 r. poz. 1232 ze zm.).

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.



[Handwritten signature]
Marszałek Województwa Kujawsko-Pomorskiego
Członek Zarządu

Otrzymują:

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

Do wiadomości:

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

Za wydanie niniejszej decyzji uiszczono dnia 19 lutego 2016 r. na konto Urzędu Miasta w Toruniu nr 3711602202000000083440799 opłatę skarbową w wysokości 253,00 (dwieście pięćdziesiąt trzy) złote – 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.).