

MARSZAŁEK
Województwa Kujawsko-Pomorskiego

Niniejsza decyzja
z dnia 22.11.2024r.
stała się ostateczna (C)
dnia 29.11.2024r.

Naczelnik
Ochroony Środ

Tomasz Sk...

Toruń, dnia 31 października 2024 r.

ŚG-I-G.7222.19.2020/MB

DECYZJA

Na podstawie art. 104 § 1 i 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 roku Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2024 r. poz. 572), w związku z art. 378 ust. 2a pkt 3 ustawy Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2024 r. poz. 54 ze zm.), po rozpatrzeniu wniosku z dnia 21 kwietnia 2020 roku:

**Przedsiębiorstwa Gospodarki Komunalnej
i Mieszkaniowej w Inowrocławiu Sp. z o. o.
ul. Ks. P. Wawrzyniaka 33
88-100 Inowrocław**

w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 30 czerwca 2015 r., znak: ŚG-I.7222.4.2015.DM ze zm., wydanego na prowadzenie Regionalnej Instalacji Przetwarzania Odpadów Komunalnych, zlokalizowanej w Inowrocławiu przy ul. Bagiennej 77

o r z e k a m

zmienić za zgodą strony ustalenia pozwolenia zintegrowanego Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 30 czerwca 2015 r., znak: ŚG-I.7222.4.2015.DM ze zm., w ten sposób, że:

- 1. Punkt I.3.** wym. decyzji (określenie rodzaju działalności objętej pozwoleniem zintegrowanym) otrzymuje następujące brzmienie:

I.3. Określenie rodzaju działalności objętej pozwoleniem zintegrowanym

Niniejszym pozwoleniem zintegrowanym objęta zostaje Instalacja Komunalna, która zgodnie z § 2 ust. 1 pkt 47 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko kwalifikowana jest jako przedsięwzięcie mogące zawsze znacząco oddziaływać na środowisko, a mianowicie „instalacja do przetwarzania w rozumieniu art. 3 ust. 1 pkt 21 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach odpadów inne niż wymienione w pkt 41 i 46, w tym składowiska odpadów inne niż wymienione w pkt 41, mogące przyjmować odpady w ilości nie mniejszej niż 10 t na dobę lub o całkowitej pojemności nie mniejszej niż 25 000 t, z wyłączeniem instalacji do wytwarzania biogazu rolniczego w rozumieniu art. 2 pkt 2 ustawy z dnia 20 lutego 2015 r. o odnawialnych źródłach energii (Dz. U. z 2018 r. poz. 2389, ze zm.)

2. **Punkt II.2.1.5.** wym. decyzji (sieć monitoringu środowiska związana z gospodarką wodno-ściekową instalacji) otrzymuje następujące brzmienie:

II.2.1.5. Sieć monitoringu środowiska związana z gospodarką wodno-ściekową instalacji

Ilość ścieków pochodzących z instalacji jest mierzona przepływomierzem elektromagnetycznym MPP-04 (Promag 50/53 W). Pomiarów jakości ścieków wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych dokonuje akredytowane laboratorium w ramach monitoringu środowiska.

Pobór ścieków do analiz fizykochemicznych następuje w studni pompowni zlokalizowanej na działce 18/1.

W celu łatwiejszego ograniczenia emisji do wody prowadzony jest wykaz strumieni ścieków wraz ze wskazaniem informacji na temat cech charakterystycznych ścieków zgodnie z konkluzjami BAT.

3. **Punkt II.2.1.6.** wym. decyzji (zakres i częstotliwość badań (jakość ścieków)) otrzymuje następujące brzmienie:

II.2.1.6. Zakres i częstotliwość badań (jakość ścieków)

Tabela nr 1a: Zakres i częstotliwość badań (jakość ścieków)

Lp.	Wskaźniki	Normy	Częstotliwość
1.	Arsen (As)*	Dostępne różne normy EN	Raz w miesiącu
2.	Kadm (Cd)*		
3.	Chrom (Cr)*		
4.	Miedź (Cu)*		
5.	Ołów (Pb)*		
6.	Nikiel (Ni)*		
7.	Rtęć (Hg)*		
8.	Cynk (Zn)*		
9.	PFOA*		
10.	PFOS*		

*jeśli dana substancja nie zostanie zidentyfikowana jako istotna w odprowadzanych ściekach monitoringu nie prowadzi się.

4. **Wykreślić z punktu II.2.2.** wym. decyzji (monitoring jakości gleb) tabelę nr 2: Wymagania BAT (ang. best available techniques) dotyczące ochrony przed zanieczyszczeniami gleby i ich stosowanie na terenie przedmiotowej instalacji.
5. **Punkt II.2.3.** wym. decyzji (monitoring emisji do powietrza) otrzymuje następujące brzmienie:

II.2.3. Monitoring emisji do powietrza

Usytuowanie stanowisk pomiarowych do badania stężeń substancji zanieczyszczających w gazach odlotowych oraz zakres i sposób wykonywania pomiarów spełniają warunki obowiązującej normy, określającej lokalizację przekroju pomiarowego.

Zgodnie z BAT 8 monitorowane są emisje zorganizowane do powietrza z następujących emitorów i z podaną poniżej częstotliwością:

Tabela nr 2a: Emisje zorganizowane do powietrza

Oznaczenie emitora	Monitorowane zanieczyszczenia	Częstotliwość monitorowania
E-1 (Biofiltr instalacji stabilizacji/biosuszenia odpadów)	NH ₃ Pył LZO	Raz na 6 miesięcy
E-2.1 (Hala nr 6)	Pył LZO	Raz na 6 miesięcy
E-3 (Biofiltr instalacji kompostowania w systemie KNEER)	NH ₃ Pył LZO	Raz na 6 miesięcy

6. Punkt II.2.4. wym. decyzji (monitoring hałasu) otrzymuje następujące brzmienie:

II.2.4. Monitoring hałasu

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

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

- w porze nocnej $L_{Aeq N} - 45$ dB,
- w porze dziennej $L_{Aeq D} - 55$ dB.

Wyniki pomiarów przedkładane są, zgodnie z rozporządzeniem Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 15 grudnia 2020 r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia i innych danych zbieranych w wyniku monitorowania procesów technologicznych oraz terminów i sposobów prezentacji (Dz. U. z 2020 r. poz. 2405), marszałkowi województwa kujawsko-pomorskiego oraz wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska.

Pomiary emisji hałasu prowadzone są w punkcie pomiarowym o następujących współrzędnych geograficznych:

N 52°45'48"

E 18°14'38"

7. Punkt II.2.5. wym. decyzji (ewidencja wytwarzanych, poddanych odzyskowi i unieszkodliwianych odpadów) otrzymuje następujące brzmienie:

II.2.5. Ewidencja wytwarzanych, poddanych odzyskowi i unieszkodliwianych odpadów

Zakład prowadzi ilościową i jakościową ewidencję wytworzonych i przetwarzanych odpadów zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami prawa. Ewidencja odpadów spełnia wymagania ustawy z dnia 14 grudnia 2012 roku o odpadach oraz wymagania konkluzji BAT w odniesieniu do przetwarzania odpadów:

- zgodnie z procedurą poprzedzającą odbiór odpadów prowadzona jest kontrola przyjęcia odpadów, weryfikacja wytwórcy odpadów, kodów odpadów oraz metod gospodarowania odpadami,
- zgodnie z procedurą odbioru odpadów prowadzony jest rejestr wytworzonych odpadów, określana jest ilość powstałych odpadów,
- charakterystyka odpadów tworzona jest zgodnie z wdrożonymi procedurami,
- wdrożony jest system śledzenia oraz wykaz odpadów,
- wdrożony jest system zarządzania jakością odpadów z przetworzenia,
- sortowanie odpadów prowadzone jest w sposób ręczno-mechaniczny.

8. Punkt II.3. wym. decyzji (proponowane sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii) otrzymuje następujące brzmienie:

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

Instalacje i obiekty objęte niniejszym pozwoleniem zintegrowanym nie należą do zakładów o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej ze względu na stosowane substancje i środki chemiczne, określone w rozporządzeniu Ministra Rozwoju z dnia 29 stycznia 2016 roku 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).

Przedmiotowa instalacja jest w odpowiedni sposób zabezpieczona przed wystąpieniem sytuacji awaryjnych. Jedną z istotniejszych potencjalnych sytuacji awaryjnych jest możliwość powstania pożaru. Zakład został zaprojektowany zgodnie z wymaganiami przepisów bhp i przeciwpożarowych. Dotyczy to przede wszystkim miejsc magazynowania odpadów w hali sortowni, boksach na surowce wtórne i komponenty do produkcji paliwa z odpadów (RDF). Inne potencjalne sytuacje awaryjne o mniejszym znaczeniu, do których mogłoby potencjalnie dojść w związku z eksploatacją instalacji to:

- utrata szczelności placów oraz reaktorów przetwarzania odpadów;
- powstanie nieszczelności rurociągów, doprowadzających ścieki do zbiorników lub powstanie nieszczelności samych zbiorników;
- nieszczelności zbiornika na paliwo na terenie obiektu.

Czynności związane z wszelkiego rodzaju awariami technicznymi instalacji sortowania, stabilizacji i kompostowania oraz pozostałych instalacji i urządzeń będą ujęte w instrukcjach eksploatacji instalacji i urządzeń. Instrukcje standardowo zawierać będą procedury postępowania na wypadek awarii oraz sposób przywracania normalnej pracy instalacji i urządzeń.

9. Punkt II.4. wym. decyzji (określenie, czy instalacja spełnia wymogi najlepszych dostępnych technik – BAT (Best available techniques)) otrzymuje następujące brzmienie:

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

Działalność Przedsiębiorstwa Gospodarki Komunalnej i Mieszkaniowej w Inowrocławiu Sp. z o. o. prowadzona jest zgodnie z wymogami konkluzji dotyczących najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów.

10. Punkt III.1. wym. decyzji (istniejące lub możliwe oddziaływanie transgraniczne na środowisko) otrzymuje następujące brzmienie:

III.1. Istniejące lub możliwe oddziaływanie transgraniczne na środowisko

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

11. Punkt III.3.1. wym. decyzji (emisje zorganizowane i niezorganizowane do powietrza) otrzymuje następujące brzmienie:

III.3.1. Emisje zorganizowane i niezorganizowane do powietrza

Instalacje objęte niniejszym pozwoleniem zintegrowanym stanowią źródło emisji zorganizowanej zanieczyszczeń do powietrza.

Źródła emisji:

- biofiltr instalacji stabilizacji/biosuszenia odpadów (instalacja I1) – **Emitor E-1**,
- hala nr 6 (Instalacja I2) – **Emitor E-2.1**,
- kotłownia na biomase w hali nr 6 – **Emitor E-2.2**,
- biofiltr instalacji kompostowania w systemie KNEER (Instalacja In4) – **Emitor E-3**,
- hala nr 5 (Instalacja In1) – **Emitory E-4.1 – 4.3**.

12. Punkt III.3.2.1. wym. decyzji (emisja zorganizowana z biofiltra instalacji stabilizacji/biosuszenia odpadów (instalacja I1) – Emitor E-1) otrzymuje następujące brzmienie:

III.3.2.1. Emisja zorganizowana z biofiltra instalacji stabilizacji/biosuszenia odpadów (instalacja I1) – Emitor E-1

Instalacja do stabilizacji/biosuszenia składa się z czterech betonowych modułów i automatycznie sterowanej wentylacji. Po napełnieniu modułu (jednego z czterech) brama zostaje szczelnie zamknięta i rozpoczyna się faza stabilizacji intensywnej, która trwa ok. dwa tygodnie. Podczas stabilizacji intensywnej utrzymywany jest stały i stabilny mikroklimat wewnątrz materiału kompostowanego. System sterowania reguluje napowietrzanie ciśnieniowe oraz kontroluje temperaturę kompostowania tak, aby zapewnić całkowitą higienizację materiału kompostowanego podczas procesu intensywnego kompostowania. Powietrze odprowadzane z reaktorów jest oczyszczane w biofiltrze o konstrukcji modułowej, posadowionej na żelbetowej płycie. Ściany biofiltra są wykonane z aluminiowych paneli, zabezpieczonych od wewnątrz przed agresywnym środowiskiem procesu. Podłoga biofiltra jest wykonana z perforowanych, wzmacnianych włóknem szklanym, paneli z polipropylenu. Biofiltr jest wypełniony materiałem filtracyjnym o żywotności nie krótszej niż 3 lata. Filtr biologiczny przeznaczony jest do usuwania lotnych zanieczyszczeń powietrza opuszczającego reaktory. Dzięki zastosowaniu odpowiedniego złoża filtracyjnego możliwa jest całkowita redukcja organicznych i nieorganicznych związków węgla, siarki i azotu, odpowiedzialnych za uciążliwą dla otoczenia emisję zanieczyszczeń odorowych, takich jak: amoniak, siarkowódór, merkaptany, aminy, aldehydy, ketony, kwasy tłuszczowe, itp.

Emitor E-1:

- wysokość emitora $H = 2,5$ m (wysokość biofiltra), 1,65 m (wysokość złoża)
- przekrój wylotowy $F = 8 \times 16$ m = 128 m²
- ilość powietrza $V = 20\,800$ Nm³/h
- prędkość wylotowa $v = 0,0$ m/s
- czas pracy $t = 8\,760$ h/rok
- rodzaj wylotu otwarty

Tabela nr 6a: Wielkość emisji z emitora E-1 od dnia 17 sierpnia 2022 r.

Rodzaj substancji	Emisja roczna [Mg/rok]	Emisja BAT AEL [mg/Nm ³]
NH ₃	3,64	20
Pył	0,91	5
LZO	7,29	40

13. Punkt III.3.2.2. wym. decyzji (emisja zorganizowana i niezorganizowana – z hali instalacji do produkcji paliwa alternatywnego hala nr 6 (Instalacja I2) – Emitory E-2.1 – E-2.12) otrzymuje następujący tytuł i brzmienie:

III.3.2.2. Emisja z hali instalacji do produkcji paliwa alternatywnego – hala nr 6 (Instalacja I2)

Źródłem emisji zorganizowanej ze wskazanego procesu będą emitory E-2.1 separator balistyczny oraz E-2.2 kocioł opalany biomasa.

Emitor E-2.1 separator balistyczny

- wysokość emitora $H = 7,0$ m
- średnica wylotowa $D = 0,7$ m
- ilość powietrza $V = 19\,000$ m³/h
- prędkość wylotowa $v = 13,7$ m/s
- czas pracy $t = 2\,000$ h/rok
- rodzaj wylotu niezadaszony

Separator balistyczny cząstek stałych wyposażony jest w urządzenie ochrony powietrza – cyklon typu JA o wydajności 19 000 m³/h.

Tabela nr 6b: Wielkość emisji z emitora E-2.1 od dnia 17 sierpnia 2022 r.

Rodzaj substancji	Emisja roczna [Mg/rok]	Emisja BAT AELs [mg/Nm ³]
Pył	0,19	5
LZO	1,14	30

Emitor E-2.2 kotłownia na biomasa

Źródłem emisji jest układ generacji ciepła dla suszarni paliwa, na który składa się kocioł na rozdrobnioną biomasa (zrębki) o mocy 2 MW z automatycznym systemem podawania paliwa i odbioru popiołu. Kocioł posiada palenisko komorowe płaskie ze zmechanizowanym narzutem paliwa i podmuchem strefowym i napowietrzeniem. Kocioł może pracować cały

rok, z przerwami na remonty i konserwację, osiągając pełną wydajność w sezonie grzewczym. Założono, że przez 4 000 h praca odbywa się ze 100% obciążeniem, a pozostałe 4 000 h z obciążeniem 60%.

- wysokość emitora $H = 16,0$ m
- średnica wylotowa $D = 0,7$ m
- ilość spalin $V = 5\,760$ m³/h
- prędkość wylotowa $v = 4,16$ m/s
- temperatura spalin $T = 433$ K
- czas pracy $t = 8\,000$ h/rok
- rodzaj wylotu pionowy

Tabela nr 6c: Wielkość emisji z emitora E-2.2

Rodzaj substancji	Emisja roczna [Mg/rok]	Emisja maksymalna [kg/h]
Pył zawieszony PM10	5,6	0,7
Pył zawieszony PM2,5	2,8	0,35
Dwutlenek siarki	18,72	2,34
Dwutlenek azotu	9,84	1,23
Tlenek węgla	76,8	9,6

14. Wykreślić punkt III.3.2.3. wym. decyzji (emisja z emitora E-2.1)

15. Wykreślić punkt III.3.2.4. wym. decyzji (emisja z pojedynczego emitora E-2.2 do E-2.12)

16. Zmienić numerację punktu III.3.2.5. wym. decyzji (emisja zorganizowana z kotłowni na biomasę w hali nr 6 – emitore E-7) na **III.3.2.3.**

17. Punkt III.3.2.6. wym. decyzji (emisja zorganizowana z biofiltra instalacji kompostowania w systemie KNEER (Instalacja In4) – Emitore E-3) otrzymuje następujący numer i brzmienie:

III.3.2.4. Emisja zorganizowana z biofiltra instalacji kompostowania w systemie KNEER (Instalacja In4) – Emitore E-3

Instalacja kompostowania odpadów zielonych i innych bioodpadów w systemie KNEER jest wyposażona w system oczyszczania powietrza procesowego w postaci biofiltra kontenerowego o wymiarach:

- długość $6\,670$ mm
- szerokość $2\,500$ mm
- wysokość $2\,750$ mm
- objętość $25-30$ m³
- średnica wylotowa $D = 0,15$ m
- ilość gazów odlotowych $V = 2 \times 730$ m³/h
- prędkość wylotowa $v = 0,0$ m/s
- czas pracy $t = 8\,760$ h/rok
- rodzaj wylotu zadaszony

Tabela nr 11: Charakterystyka emisji z emitora E-3

Rodzaj substancji	Emisja roczna [Mg/rok]	Emisja BAT AELs [mg/Nm ³]
NH ₃	0,13	20
Pył	0,032	5
LZO	1,256	40

18. Zmienić numerację punktu III.3.2.7. wym. decyzji (emisja zorganizowana z hali nr 5 (Instalacja In1) - Emitory E-4.1 – 4.3 emisja zorganizowana z kotłowni na biomase w hali nr 6 – emitor E-7) na **III.3.2.5.**

19. Wykreślić następujące punkty wym. decyzji:

- **III.3.2.8.** (emisja niezorganizowana z instalacji kompostowania selektywnie zebranych odpadów zielonych i innych bioodpadów (Instalacja In3) oraz dojrzwania odpadów stabilizowanych – emitor powierzchniowy – emitor E-8),
- **III.3.2.9.** (emisja niezorganizowana spalin z eksploatacji urządzeń technologicznych na terenie placu dojrzwania odpadów stabilizowanych oraz segmentu przetwarzania odpadów wielkogabarytowych – emitory E-9.1 i E-9.2),
- **III.3.2.10.** (emisja niezorganizowana spalin z eksploatacji urządzeń technologicznych, urządzeń mobilnych do obsługi załadunku/wyładunku/zagęszczania odpadów związanych z eksploatacją instalacji – emitor liniowy emitor E-10.1 i E-10.2),
- **III.3.2.11.** (emisja niezorganizowana emisja spalin pojazdów dostarczających odpady i transportujących produkty przetwarzania odpadów w instalacji – emitor liniowy Emitor E-11),
- **III.3.2.12.** (emisja niezorganizowana spalin pojazdów osobowych poruszających się na terenie instalacji – emitor liniowy – emitor E-12),
- **III.3.2.13.** (emisja niezorganizowana do powietrza ze zbiornika ścieków technologicznych (obiekt nr 11) – emisja substancji zapachowych – emitor E-13,
- **III.3.2.14.** (emisja zorganizowana z generatora zasilanego biogazem (obiekt nr 20) – emitor E-6),
- **III.3.2.15.** (pochodnia do spalania biogazu – obiekt nr 18 – emitor E-15),
- **III.3.2.16.** (emisja zorganizowana z kotłowni budynku administracyjno-socjalnego – emitor E-14),
- **III.3.2.17.** (emisja niezorganizowana gazu składowiskowego z powierzchni kwatery KW1 – emitor E-16).

20. Punkt III.3.2.18. wym. decyzji (emisja roczna do powietrza ze wszystkich instalacji objętych niniejszym pozwoleniem zintegrowanym) otrzymuje następujące brzmienie:

III.3.2.18. Emisja roczna do powietrza ze wszystkich instalacji objętych niniejszym pozwoleniem zintegrowanym

Tabela nr 27: Emisja roczna do powietrza ze wszystkich instalacji objętych niniejszym pozwoleniem zintegrowanym od dnia 17 sierpnia 2022 r.

Rodzaj substancji	Oznaczenie (numer CAS)	Emisja roczna [Mg/rok]
Pył ogółem	-	8,45

Pył zawieszony PM10	-	8,45
Pył zawieszony PM2,5	-	5,64
Dwutlenek siarki	7446-09-5	18,72
Dwutlenek azotu	10102-44-0	9,84
Tlenek węgla	630-08-0	76,8
Amoniak	7664-41-7	3,90
Całkowite LZO	-	8,94

21. Zmienić numerację punktu III.3.2.18. wym. decyzji (emisja roczna do powietrza ze wszystkich instalacji objętych niniejszym pozwoleniem zintegrowanym) na **III.3.2.6.**

22. Dodać punkt III.3.2.7. do wym. decyzji o następującym tytule i brzmieniu:

III.3.2.7. Sposoby ograniczania emisji rozproszonych

Mechaniczne przetwarzanie odpadów (sortowanie) prowadzone jest w zamkniętej hali z oczyszczaniem powietrza procesowego. Proces produkcji paliwa alternatywnego RDF prowadzony jest w hali z częściowym oczyszczaniem powietrza procesowego, natomiast biologiczne przetwarzanie odpadów prowadzone jest w boksach oraz kontenerach z oczyszczaniem powietrza procesowego (biofiltry).

23. Punkt X. 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 następujący tytuł i brzmienie:

X. 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 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. Bagiennej 77, 88-100 Inowrocław.

➤ Opis procesu technologicznego ze wskazaniem procesu przetwarzania

Odpady będą przetwarzane zgodnie z procesami:

R1: Wykorzystanie głównie jako paliwa lub innego środka wytwarzania energii – układ generacji ciepła (kocioł na biomasę)

Proces stosowany w:

- instalacji do produkcji paliwa alternatywnego (instalacja I2).

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

Proces stosowany w:

- instalacji do biologicznego przetwarzania odpadów w warunkach tlenowych (biosuszenie/stabilizacja) jako część biologiczna instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych (Instalacja I1);
- instalacji kompostowania selektywnie zbieranych odpadów zielonych i innych bioodpadów (instalacja In3);
- instalacji kompostowania selektywnie zbieranych odpadów zielonych i innych bioodpadów w systemie KNEER (instalacja In4).

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

Proces stosowany w:

- instalacji do produkcji paliwa alternatywnego (instalacja I2);
- instalacji sortowania odpadów zmieszanych oraz surowców wtórnych (część mechaniczna instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów (instalacja In1);
- instalacji sortowania surowców wtórnych (instalacja In2);
- na placu przetwarzania odpadów wielkogabarytowych.

R13: Magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R12 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów)

Proces stosowany w:

- instalacji sortowania odpadów zmieszanych oraz surowców wtórnych (część mechaniczna instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów (instalacja In1);
- instalacji sortowania surowców wtórnych (instalacja In2);
- na placach magazynowych;
- w PSZOKu.

Charakterystyka procesu technologicznego

- Przyjęcie odpadów dowożonych samochodami podmiotów zajmujących się odbieraniem odpadów. Ważenie i ewidencja odpadów odbywa się na stanowisku wagowym przy wjeździe do instalacji.
- Wskazanie dalszego zagospodarowania odpadów – przekazanie do eksploatowanych instalacji.
- Przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych – odpady przeznaczone do mechaniczno-biologicznego przetwarzania (ok. 65 000 Mg/rok), są kierowane na płytę rozładunkową w strefie przyjęcia odpadów w wydzielonej części hali sortowni (hala nr 5), a następnie ze strumienia odpadów wydzielane są odpady wielkogabarytowe i problemowe, po czym w kabinie wstępnego sortowania są rozrywane worki i oddzielane szkło. Na sicie separowana jest frakcja 0-80 mm, ulegająca biodegradacji przeznaczona do stabilizacji tlenowej lub biosuszenia. W kabinie sortowania są odzyskiwane surowce wtórne, na separatorze ferromagnetycznym – metale, w separatorze balistycznym – oddzielane są frakcje lekkie od ciężkich. Po procesie sortowania pozostaje balast lub składnik do produkcji paliwa alternatywnego.

- Przetwarzanie odpadów ulegających biodegradacji wydzielonych ze strumienia odpadów komunalnych zmieszanych (frakcja 0-80 mm). Przetwarzanie odbywa się w procesie stabilizacji tlenowej/biosuszenia (ok. 32 500 Mg/rok). Intensywne kompostowanie (stabilizacja)/biosuszenie następuje w reaktorach biosuszenia/stabilizacji tlenowej natomiast dojrzwianie po procesie stabilizacji w przyzmacz na wydzielonym placu. Frakcja 0-80 mm po biosuszeniu przesiewana jest na sicie 0-40 mm. Frakcja nadsitowa zostaje sklasyfikowana jako odpad o kodzie 19 05 01 i kierowana do instalacji do produkcji paliwa alternatywnego, natomiast frakcja 0-40 mm zostanie ponownie przesiana na sicie 0-20 mm, gdzie wydzielona zostanie frakcja podsitowa (mineralna jako odpad o kodzie 19 12 09) oraz frakcja nadsitowa (w zależności od składu i właściwości odpad o kodzie 19 05 03 lub 19 05 99).
- Produkcja paliwa alternatywnego z odpadów frakcji 40-80 mm po biosuszeniu i odsianiu frakcji mineralnej, odpadów frakcji powyżej 80 mm wydzielonych na separatorze balistycznym oraz ze składników pochodzących z procesu mechanicznego przetwarzania (hala nr 5), transportowanych systemem przenośników do hali nr 6 oraz odpadów wydzielonych z odpadów surowcowych i opakowaniowych w hali nr 7 – odpady rozdrabniane są do frakcji 30 mm, następnie przepuszczane przez separator aerodynamiczny dzielący odpady na frakcję lekką i ciężką. Frakcja ciężka jako balast przeznaczona jest do unieszkodliwiania. Frakcja lekka trafia do suszarni, gdzie w temperaturze około 150°C obniżana jest jej wilgotność do poziomu 15-20%. Alternatywnie wysuszona frakcja lekka trafia na sito dyskowe 0-30 mm.
- Przetwarzanie (doczyszczanie) odpadów surowcowych i opakowaniowych z selektywnej zbiórki (ok. 4 000 Mg/rok) odbywa się w instalacji sortowania (doczyszczania) – hala nr 7, gdzie następuje wyselekcjonowanie różnych frakcji i materiałów na liniach sortowniczych. Odpady selektywnie zebrane z posesji oraz wydzielone ze strumienia odpadów zmieszanych na hali nr 5 umieszczane są w leju zasypowym, po czym przenośnikiem przemieszczane są do kabiny, gdzie są doczyszczane i dzielone na poszczególne rodzaje surowców, kolory lub frakcje. Pozostałość jest sklasyfikowana jako balast lub paliwo alternatywne. W kolejnym etapie surowiec poddawany jest belowaniu. Szkło odpadowe oraz odpady budowlane doczyszczane są ręcznie (bez użycia linii).
- Przetwarzanie odpadów zielonych i innych bioodpadów przeznaczonych do kompostowania (ok. 5 000 Mg/rok). Odpady będą kierowane do instalacji kompostowania przyzmacz na placu kompostowania.
- Przetwarzanie odpadów zielonych i innych bioodpadów przeznaczonych do kompostowania (ok. 3 000 Mg/rok). Odpady będą kierowane do kompostowni kontenerowej w systemie KNEER, następnie na plac kompostowania w celu dojrzwiania. Na składowisko odpadów kierowane będą odpady poprocesowe (balastowe) i odpady, których przetwarzanie nie znajduje uzasadnienia.
- Czasowe magazynowanie odpadów niebezpiecznych i problemowych w magazynie odpadów niebezpiecznych, oraz w specjalistycznych pojemnikach umożliwiających gromadzenie baterii, akumulatorów, świetlówek, odpadów płynnych (pojemniki dwusienne), i odpadów niebezpiecznych w PSZOK. Na terenie instalacji przewidziano pełną infrastrukturę techniczną konieczną do prawidłowej eksploatacji obiektu: elektroniczne wagi z systemem wagowym, stanowisko mycia i dezynfekcji kół samochodowych, zbiornik ścieków technologicznych, zbiornik przeciwpożarowy. Instalacja jest wyposażona w zestaw sprzętu koniecznego do obsługi poszczególnych segmentów technologicznych: ładowarki kołowe, samochody hakowe do transportu odpadów, wózek widłowy, urządzenia do mycia.

Praca w instalacji jest prowadzona w godzinach 6.00-22.00 (wariantowo III zmiana na hali nr 5 – doczyszczanie odpadów z selektywnej zbiórki). Po godzinach pracy obiekt jest dozorowany.

Instalacja mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów

Instalacja mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów (MBP) to instalacja, w której przetwarzanie odpadów odbywa się w dwóch procesach – mechanicznym i biologicznym. Sortowanie odpadów komunalnych zmieszanych, jak i pochodzących z selektywnej zbiórki odbywać się będzie w procesie odzysku R12. Oprócz odpadów surowcowych będą wydzielane surowce oraz komponenty do produkcji paliwa alternatywnego.

Procesowi biologicznego przetwarzania w warunkach tlenowych (stabilizacji tlenowej) poddawane są odpady ulegające biodegradacji (frakcja 0-80 mm wydzielona z odpadów komunalnych zmieszanych w części mechanicznej instalacji MBP). Proces biologicznego przetwarzania prowadzony jest w bioreaktorach (komorach/biocelach) w systemie zamkniętym. Odpady przetworzone w procesie biologicznym mogą, po uzyskaniu kryteriów stabilizatu, być kierowane do składowania jako odpady niezaliczane do odpadów komunalnych ulegających biodegradacji lub po przesianiu jako kompost nienadający się do wykorzystania (odpad o kodzie 19 05 03) kierowany do odzysku w procesie rekultywacji. Instalacja biostabilizacji po przeprogramowaniu może służyć jako instalacja do biosuszenia odpadów. Proces biosuszenia biologicznego prowadzony będzie w bioreaktorach w systemie zamkniętym.

Część mechaniczna instalacji MBP (instalacja In1)

Proces polega na sortowaniu odpadów, w którym głównym strumieniem są zmieszane odpady komunalne. Możliwe jest także przetwarzanie odpadów komunalnych zebranych selektywnie. W sortowni odpady zmieszane rozdzielane są na dwie frakcje:

- frakcja podsitowa (0-80 mm), biodegradowalna, poddawana procesowi stabilizacji tlenowej lub biosuszenia,
- frakcja nadsitowa (>80 mm), przeznaczona do odzysku materiałowego oraz do produkcji paliwa alternatywnego z odpadów.

Przepustowość instalacji:

Sortowanie odpadów komunalnych zmieszanych	- 65 000 Mg/rok
Sortowanie odpadów zbieranych selektywnie (3 zmiana)	- 4 000 Mg/rok
Ilość dni roboczych w roku	- 250 dni
Efektywny min. czas pracy na godz.	- 19,5 h, (3 zmiany)
Przepustowość instalacji (odpady zmieszane)	- 20,0 Mg/h
Zakładany ciężar nasypowy (odpady zmieszane)	- min. 250 kg/m ³
Przepustowość objętościowa instalacji	- 80 m ³ /h

Podstawowe wyposażenie sortowni:

- sito dyskowe – wykorzystywane do dzielenia zmieszanych odpadów komunalnych na frakcje 0-80 mm oraz >80,
- separator magnetyczny – wykorzystywany do separowania odpadów żelaznych z frakcji odpadów niesegregowanych,
- separator balistyczny (powietrzny) – przeznaczony do separowania frakcji odpadów lekkich od ciężkich,

- automatyczna kanałowa prasa belująca z perforatorem – prasowanie w układzie sterowania ręcznego i automatycznego.

Część biologiczna instalacji MBP (instalacja In1)

Instalacja biologicznego przetwarzania odpadów składa się z trzech segmentów technologicznych:

- Bioreaktory stabilizacji intensywnej/biosuszenia – w skład instalacji wchodzi cztery reaktory o pojemności brutto 500 m³ każdy. Średni czas przebywania odpadów w reaktorze wynosi około 2 tygodnie. Instalacja wyposażona jest w:
 - system napowietrzania,
 - system odprowadzania powstających odcieków,
 - system nawadniania wsadu,
 - system oczyszczania powietrza procesowego (biofiltr) o konstrukcji modułowej, posadowionej na żelbetowej płycie, o następujących parametrach:
 - długość - 16 m
 - szerokość - 8 m
 - wysokość - 2,5 m
 - wysokość złoża filtracyjnego - 1,65 m
 - objętość wewnętrzna netto - 256 m³
 - przepustowość biofiltra - 20 800 Nm³/h
 - system kontroli i zarządzania procesem z sondami temperaturowymi.
- Segment dojrzewania – dojrzewanie stabilizatu prowadzone jest w dwóch sekcjach o powierzchni 400 m² oraz 280 m² na szczelnej betonowej płycie, z której wody opadowe i technologiczne odprowadzane są do zbiornika ścieków technologicznych,
- Segment doczyszczania stabilizatu – proces polegający na przesianiu w celu wydzielenia frakcji 0-20 mm oraz frakcji lekkich, prowadzony jest w wydzielonej części segmentu dojrzewania stabilizatu.

Instalacja do produkcji paliwa alternatywnego (Instalacja I2)

W instalacji przetwarzane są następujące frakcje odpadów:

- Frakcja 1 – materiałowa przeznaczona do produkcji paliwa alternatywnego z surowców takich jak: tworzywa sztuczne, tekstylia, papier, opakowania po produktach płynnej żywności, odpady wielkogabarytowe,
- Frakcja 2 – przeznaczona do produkcji paliwa alternatywnego z frakcji po procesie biosuszenia i odsianiu minerałów.

Linia do produkcji paliwa alternatywnego składa się z następujących urządzeń:

- przenośniki transportowe,
- rozdrabniacze 30 mm,
- układ załadunku w suszarni,
- suszarnia z osprzętem,
- układ generacji ciepła z oczyszczaniem gazów odlotowych,
- separator balistyczny zanieczyszczeń,
- separatory metali żelaznych i nieżelaznych,
- przenośniki załadownicze rozdrabniaczy,
- rozdrabniacze bijakowe – pulweryzatory,
- układ odbioru frakcji rozdrobnionej,

- system sterowania.

Instalacja sortowania surowców wtórnych (Instalacja In2)

W skład ciągu technologicznego wchodzi następujące elementy:

- lej zasypowy,
- przenośnik wznoszący,
- kabina sortownicza 6 – stanowiskowa obudowana,
- sterowanie,
- prasy-belownice.

Instalacja kompostowania selektywnie zbieranych odpadów zielonych i innych bioodpadów (Instalacja In3)

W instalacji prowadzone jest kompostowanie odpadów zielonych i innych bioodpadów zbieranych selektywnie. Instalacja ta zlokalizowana jest w bezpośrednim sąsiedztwie segmentu dojrzewania stabilizatu – stanowi ją plac o powierzchni około 600 m².

W ramach prowadzonego procesu kompostowania stosowane są następujące techniki:

- stały monitoring prognoz meteorologicznych,
- przed rozpoczęciem gospodarowania odpadami ocenia się warunki pogodowe (w szczególności prędkość oraz kierunek wiatru) przy czym ocena ta dokonywana jest subiektywnie przez przeszkolony personel, wykonujący działania związane z gospodarowaniem odpadami,
- w przypadku negatywnej oceny warunków meteorologicznych, w zależności od składu i właściwości odpadów oraz specyfiki poszczególnych procesów technologicznych należy unikać tworzenia lub przerzucania przyzm, a także przesiewania i rozdrabniania odpadów w celu zapobieżenia ich rozwiewaniu,
- układanie przyzm w sposób ograniczający rozwiewanie zanieczyszczeń z powierzchni przyzmy.

Instalacja kompostowania selektywnie zbieranych odpadów zielonych i innych bioodpadów w systemie KNEER (Instalacja In4)

Kompostownia kontenerowa systemu KNEER jest urządzeniem modułowym. Jeden moduł podstawowy składa się z:

- 8 kontenerów kompostujących o pojemności 25 m³ każdy,
- stacji sprężarkowej z systemem rurociągów i częścią z centralą sterowania, komputerem sterującym,
- kontenera z filtrem biologicznym.

➤ Roczna moc przerobowa instalacji

Roczna moc przerobowa instalacji wynosi:

Tabela nr 39: Roczna moc przerobowa instalacji objętych pozwoleniem zintegrowanym

Lp.	Instalacja	Moc przerobowa w Mg/rok
1.	Instalacja do biologicznego przetwarzania odpadów w warunkach tlenowych (biosuszenie/stabilizacja) jako część biologiczna instalacji do mechaniczno-biologicznego	32 500,0

	przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych (instalacja I1)	
2.	Instalacja do produkcji paliwa alternatywnego (instalacja I2)	27 000,0
3.	Instalacja sortowania odpadów zmieszanych oraz surowców wtórnych (część mechaniczna instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów (instalacja In1)	69 000,0
4.	Instalacja sortowania surowców wtórnych (instalacja In2)	4 000,0
5.	Instalacja kompostowania selektywnie zbieranych odpadów zielonych i innych bioodpadów (instalacja In3)	5 000,0
6.	Instalacja kompostowania selektywnie zbieranych odpadów zielonych i innych bioodpadów w systemie KNEER (instalacja In4)	3 000,0

24. Pozostałe ustalenia decyzji Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 30 czerwca 2015 r., znak: ŚG-I.7222.4.2015.DM ze zm., pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

Przedsiębiorstwo Gospodarki Komunalnej i Mieszkaniowej w Inowrocławiu Sp. z o. o., ul. Ks. P. Wawrzyniaka 33, 88-100, wnioskiem z dnia 21 kwietnia 2020 r., wystąpiła o zmianę pozwolenia zintegrowanego Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 30 czerwca 2015 r., znak: ŚG-I.7222.4.2015.DM ze zm., wydanego na prowadzenie Regionalnej Instalacji Przetwarzania Odpadów Komunalnych, zlokalizowanej w Inowrocławiu przy ul. Bagiennej 77.

Zgodnie z art. 378 ust. 2a pkt 3 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2024 r. poz. 54 ze zm.), organem właściwym do wydania decyzji o zmianie pozwolenia zintegrowanego jest marszałek województwa.

Przedmiotem zmiany decyzji jest dostosowanie pozwolenia zintegrowanego do wymogów konkluzji BAT ustanowionych w Decyzji Wykonawczej Komisji (UE)2018/1147 z dnia 10 sierpnia 2018 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE.

Przeprowadzona przez tut. Organ analiza przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego w zakresie spełnienia przez instalację wymogów konkluzji BAT wykazała konieczność jego zmiany w zakresie: BAT 1, BAT 2, BAT 3, BAT 5, BAT 7, BAT 8, BAT, BAT 14, BAT 33, BAT 34, BAT 36, BAT 37 i BAT 39.

Po analizie kompletnego pod względem formalnym i merytorycznym wniosku stwierdzono, że Zarządzający wdrożył techniki i rozwiązania powodujące spełnienie przez instalacje wymogów konkluzji w powyższym zakresie.

Instalacja mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów jest źródłem emisji zorganizowanej. W związku z powyższym niniejszą decyzją zmieniono zapisy pozwolenia w części określającej monitoring emisji do powietrza, poprzez zmianę częstotliwości

wykonywanych badań w zakresie wskaźników wymienionych w BAT 8 i BAT 34, począwszy od dnia 17 sierpnia 2022 r.

Ponadto niniejszą decyzją zmieniono pozwolenie zintegrowane w części określającej monitoring wytwarzanych ścieków poprzez zmianę częstotliwości wykonywanych badań w zakresie wskaźników wymienionych w BAT 7.

Ze względu na fakt prowadzenia części procesów biologicznego przetwarzania na otwartej przestrzeni w celu ograniczenia emisji rozproszonych pyłów, odorów i bioaerozoli do powietrza zobowiązano prowadzącego instalację do dostosowania działań do panujących warunków meteorologicznych.

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 2024 r. poz. 54 ze zm.).

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

Uwzględniając słuszny interes Strony orzeczono jak w sentencji.

P o u c z e n i e

Od niniejszej decyzji przysługuje prawo wniesienia odwołania do Ministra Klimatu i Środowiska w ciągu 14 dni od daty jej doręczenia, złożone za pośrednictwem Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego.

Przed upływem terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania. Z dniem doręczenia Marszałkowi Województwa Kujawsko-Pomorskiego oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna. Po uzyskaniu zrzeczenia się prawa do wniesienia odwołania, na żądanie strony, decyzji zostanie nadana klauzula ostateczności.



z up. Marszałka Województwa

(1)

Maria Wiśniewska
Dyrektor
Departamentu Środowiska

Otrzymują:

1. Pan Marcin Kaźmierski
Kancelaria Ekologiczna Marcin Kaźmierski
ul. Cedrowa 11/7
61-449 Poznań
(Pełnomocnik Przedsiębiorstwa Gospodarki Komunalnej i Mieszkaniowej
w Inowrocławiu Sp. z o. o.)
2. aa

Do wiadomości:

1. Urząd Miasta Inowrocławia
ul. Roosevelta 36/38
88-100 Inowrocław
2. Kujawsko-Pomorski Wojewódzki
Inspektor Ochrony Środowiska
ul. Piotra Skargi 2
85-018 Bydgoszcz

3. Państwowe Gospodarstwo Wodne Wody Polskie
Zarząd Zlewni w Inowrocławiu
ul. Królowej Jadwigi 20
88-100 Inowrocław
4. Ministerstwo Klimatu i Środowiska
ul. Wawelska 52/54
00-922 Warszawa
(wersja elektroniczna decyzji)

