

D E C Y Z J A

Na podstawie art. 104 § 1 i 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 roku Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2025 r. poz. 1691), w związku z art. 378 ust. 2a pkt 2 ustawy Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2025 r. poz. 647 ze zm.), po rozpatrzeniu wniosku z dnia 26 lipca 2024 roku:

Międzygminnego Kompleksu Unieszkodliwiania
Odpadów ProNatura Sp. z o. o.
ul. Ernsta Petersona 22, 85-862 Bydgoszcz

w sprawie zmiany decyzji Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 10 lipca 2015 r., znak: ŚG-IV.7222.4.2015.SN ze zm., udzielającej pozwolenia zintegrowanego dla 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 decyzję Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 10 lipca 2015 r., znak: ŚG-IV.7222.4.2015.SN ze zm., w ten sposób, że:

- 1. Punkt III.2.1.** wym. decyzji (charakterystyka instalacji i urządzeń) otrzymuje następujące brzmienie:

III.2.1. Charakterystyka instalacji i urządzeń

Zakład Termicznego Przekształcania Odpadów Komunalnych obejmuje dwie kompletne linie do termicznego przekształcania odpadów komunalnych, obejmujące:

- 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 poprzez składowanie lub innego wykorzystania, prowadzone przez specjalistyczną firmę zewnętrzną, posiadającą wymagane prawem zezwolenia na prowadzenie takiej działalności.

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	8 500
Rodzaje termicznie przekształcanych odpadów		
Zmieszane odpady komunalne, odpady frakcji energetycznej pochodzące z odpadów komunalnych, odpady wielkogabarytowe nienadające się do recyklingu	Mg/rok	193 687
Wartość opałowa przyjmowanych odpadów	kJ/kg	6 500 ÷ 11 000
Technologia		
Piec	rusztowy	
Ruszt	pochylony	
Temperatura spalin		
komora paleniskowa	°C	ok. 1 150
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
Skraplacz 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	m³	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
Instalacje I2 i I3		
Instalacja waloryzacji żużla (I3)	Mg/rok	55 000
Instalacja zestalania i chemicznej stabilizacji pyłów i stałych pozostałości z oczyszczania spalin (I2)	Mg/rok	8 400
(1): warunki zimowe (2): warunki letnie		

2. Punkt III.2.2. wym. decyzji (opis technologii) otrzymuje następujące brzmienie:

III.2.2. Opis technologii

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 odbywa się transportem kołowym. Wszystkie samochody wjeżdżające na teren ZTPOK podlegają procedurze przyjmowania odpadów, w tym kontroli radiometrycznej i ważeniu (pomiar masy pojazdu na wadze wjazdowej i wyjazdowej). Rejestracja dostarczanych odpadów jest dokonywana elektronicznie (automatycznie) lub manualnie. W ramach systemu ewidencjonowania odpadów rejestracji i archiwizacji podlegają informacje o dostawach odpadów i informacje z kart przekazania odpadów wg BDO. Po zakończeniu operacji ważenia pojazdu przed wjazdem i po rejestracji danych pojazd zostaje dopuszczony do wjazdu i rozładunku. Następnie odpady transportowane są do hali wyładunkowej znajdującej się przed bunkrem.

Na stanowiskach rozładowywania samochodów odpady zsuwają się do bunkra po zsuwni pochyłej w posadzce hali wyładunkowej. Proces rozładunku jest prowadzony pod nadzorem operatora suwnicy i jest rejestrowany za pomocą kamery. Procedura przyjmowania odpadów

przewiduje wstrzymanie rozładunku w razie zauważenia odpadów niespełniających wymagań. W przypadku przedostania się do bunkra niepożądanych odpadów, są one wyjmowane z bunkra za pomocą chwytaka suwnicy i odkładane na wyznaczonym polu odkładczym, a następnie poprzez włady rewizyjne zostają usunięte na zewnątrz bunkra. Zasilenie linii spalania zapewnione jest dzięki dwóm suwnicom, zainstalowanym na odpowiednich torowiskach nad bunkrem odpadów i pozwalającym na załadowanie zbiorników zasilających piec. Podczas pracy budynek i hala wyładunkowa utrzymywane są w niewielkim podciśnieniu przez wentylatory powietrza pierwotnego kierującego powietrze do procesu spalania w piecu. Dzięki temu unika się emisji do otaczającej atmosfery powietrza o nieprzyjemnym zapachu. W celu zapewnienia podciśnienia bunkra, także podczas przerwy w pracy, przewidziano instalację systemu deodoryzacji 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, w postaci bali owiniętych siatką z tworzywa sztucznego oraz folią.

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.

Prowadzenie procesu spalania odpadów uwzględnia kryteria ograniczania powstawania emisji poprzez stosowanie następujących technik pierwotnych:

- recyrkulacji spalin,
- optymalizacja procesu spalania,
- strefowa regulacja powietrza podawanego na ruszt,
- podgrzewanie powietrza do spalania,
- podawanie powietrza wtórnego w odpowiednie strefy spalania,
- konstrukcja rusztu umożliwiająca mieszanie i przemieszczanie odpadów (spalanie całkowite),
- optymalna konstrukcja komory paleniskowej,
- system blokad i zabezpieczeń, uniemożliwiających podawanie odpadów, gdy niedotrzymywane są właściwe parametry procesu, przy jednoczesnym utrzymywaniu właściwej temperatury, przy pomocy paliwa pomocniczego (oleju opałowego),
- palniki pomocnicze do rozruchu i wygaszania instalacji paleniska oraz do podtrzymywania wymaganej temperatury spalania.

Proces spalania prowadzony jest z zastosowaniem zaawansowanego systemu kontroli.

Układ przetwarzania odzyskanej energii

W obiegu wodno-parowym zakładu znajdują się dwa główne elementy: kotły wodno-parowe oraz turbina parowa wraz z generatorem.

Obieg wodno-parowy składa się z następujących elementów:

- kolektora pary świeżej,
- turbiny parowej z generatorem synchronicznym,
- skraplacza parowo-powietrznego,
- kolektora pary średniego ciśnienia,
- odgazowywacza,
- układu wody zasilającej,
- systemu ciepłowniczego.

Odzysknicowy kocioł wodno-parowy

W celu odzysku ciepła wytworzonego w procesie spalania odpadów zastosowano kocioł wodno-parowy, pionowy, ze zintegrowaną komorą spalania.

Kocioł składa się z 4 ciągów:

- pierwszy ciąg wstępujący oraz drugi ciąg zstępujący, zbudowane są z powierzchni opromieniowanych. Zostały one zaprojektowane, pod względem wymiany ciepła, tak aby temperatura spalin na wejściu do trzeciego ciągu kotła zapobiegała zmiękczeniu popiołów lotnych i osadzaniu się ich na powierzchniach konwekcyjnych,
- trzeci ciąg wstępujący zawiera następujące powierzchnie konwekcyjne (wymienione zgodnie z przepływem spalin): parownik, trzeci przegrzewacz współprądowy, drugi przegrzewacz przeciwpądowy oraz pierwszy przegrzewacz przeciwpądowy,
- czwarty ciąg zstępujący zawiera układ przeciwpądowych ekonomizerów.

Woda zasilająca kocioł trafia w pierwszej kolejności na ekonomizery, a następnie do walczaka. Do wody zasilającej jest dodawany, przed walczakiem, roztwór fosforanu sodu w celu jej zmiękczenia. W kotle zastosowano naturalny obieg, który wykorzystuje różnice gęstości wywołaną różnicą temperatur oraz stanu skupienia substancji. Zimna woda zasilająca trafia do walczaka, z którego opada do ścian szczelnych pierwszego i drugiego ciągu oraz do parownika, gdzie następuje izobaryczne podgrzanie, a następnie izobaryczne i izotermiczne odparowanie wody. W przeciwnym kierunku przemieszcza się para wodna nasycona, a oddzielenie dwóch stanów skupienia następuje w walczaku. Z walczaka para nasycona trafia do przegrzewaczy, gdzie następuje zwiększenie jej temperatury.

Miejsce w ciągu technologicznym, gdzie para oddziela się od wody jest walczak. Jego konstrukcja maksymalnie ogranicza przedostawanie się kropeł wody do przegrzewaczy, które przenoszą sole oraz powodują szok termiczny spowodowany intensyfikacją wymiany ciepła. Skutkuje to zbieraniem się w walczaku soli i odmulin, które muszą zostać odebrane do zbiornika ciśnieniowego ekspansyjnego.

Zawartość soli alkalicznych i krzemionki w parze jest destrukcyjna dla turbiny, ponieważ sole te rozpuszczają się w wodzie w całym zakresie ciśnień, a w parze wodnej przy ciśnieniach powyżej 4 MPa.

Powierzchnie konwekcyjnej wymiany ciepła są czyszczone przy użyciu zdmuchiwozary parowych.

Turbina parowa z generatorem synchronicznym

W instalacji pracuje turbina akcyjna, upustowo-kondensacyjna połączona, poprzez przekładnię, z trójfazowym generatorem synchronicznym. Turbina posiada trzy upusty (podane zgodnie z malejącym ciśnieniem pary w upuście): pierwszy nieregulowany, drugi regulowany, trzeci nieregulowany.

Stała prędkość obrotowa turbiny, podczas jej normalnej pracy, jest utrzymywana przez generator, którego stała prędkość obrotowa jest utrzymywana przez stałą częstotliwość sieci zewnętrznej. W takim układzie regulowane jest tylko ciśnienie wlotowe pary, a moc zależy od strumienia dostarczanej pary i jej ilości pobieranej z upustów.

Turbina, generator i przekładnia są wyposażone w dwa, wspólne układy olejowe: smarujący i sterujący.

W przypadku awarii turbiny istnieje możliwość przekierowania całej wytworzonej przez kotły pary wodnej do skraplacza. Służy do tego obejście turbiny, w którym następuje redukcja ciśnienia i temperatury pary.

System ciepłowniczy

System ciepłowniczy ma za zadanie dostarczyć energię cieplną do zewnętrznej i wewnętrznej sieci ciepłowniczej.

Woda trafiająca do zakładu z miejskiej sieci ciepłowniczej jest w pierwszej kolejności mieszana z wodą z wewnętrznej sieci ciepłowniczej zakładu. W razie potrzeby następuje uzupełnienie wody ciepłowniczej przy użyciu wody ze zbiorników wody demineralizowanej, służą do tego pompy wody uzupełniające. Cały strumień wody ciepłowniczej, po uzupełnieniu i wymieszaniu z wodą z wewnętrznej sieci ciepłowniczej, trafia na trzy pompy obiegowe, które pracują w zależności od parametrów wody sieciowej.

Energia cieplna jest przekazywana do sieci ciepłowniczej poprzez dwa wymienniki ciepła, które są również skraplaczami pary.

Wysoką efektywność energetyczną spalania odpadów uzyskuje się poprzez zastosowanie następującej kombinacji technik:

- a) zmniejszenie natężenia przepływu spalin: poprzez recyrkulację spalin oraz dobry dostęp powietrza pierwotnego do spalania i powietrza wtórnego,
- b) minimalizację strat ciepła:
 - odzyskiwanie ciepła również z boków pieców,
 - izolację cieplną pieców i kotłów,
- c) optymalizację konstrukcji kotłów:
 - optymalizację prędkości i rozkładu spalin (na etapie projektowania kotłów),
 - optymalizację cyrkulacji wody/pary (na etapie projektowania kotłów),
 - optymalizację wiązek konwekcyjnych (na etapie projektowania kotłów),
 - optymalizację technik czyszczenia wyłączonych kotłów,
 - optymalizację technik czyszczenia pracujących kotłów (zdmuchiwalce parowe),
- d) kogenerację: wytwarzanie energii elektrycznej w kogeneracji z energią cieplną.

Węzeł oczyszczania spalin

Oczyszczanie spalin rozpoczyna się w komorze spalania poprzez wtrysk 25% roztworu wody amoniakalnej w celu redukcji NO_x . Następnie oczyszczanie spalin rozpoczyna się w quencherze, gdzie za pomocą cieczy wyczerpanej z kuba skrubera prowadzony jest kolejny etap chłodzenia spalin (po ekonomizerze). Woda odparowuje, a substancje rozpuszczone w postaci już stałej kierowane są do dalszych części układu oczyszczania

– do reaktora, gdzie metodą suchą, zanieczyszczenia usuwane są przy pomocy wapna hydratyzowanego wysokoreaktywnego oraz węgla aktywnego. Po wyjściu z reaktora strumień spalin trafia do filtra workowego, gdzie w utworzonej na powierzchni worków filtracyjnych warstwie wapna z węglem aktywnym zachodzi główna reakcja neutralizacji gazów kwaśnych (na wapnie) i adsorpcja dioksyn, furanów i metali ciężkich na węglu aktywnym. Oczyszczone z pyłów spaliny kierowane są następnie do wymiennika spaliny/spaliny, w celu schłodzenia przed wejściem do skrubera, zasilanego roztworem wodorotlenku sodowego. Metoda mokra oczyszczania spalin polega na tym, że strumień spalin przechodzi przez złożę wypełnione kształtkami w celu zwiększenia powierzchni styku spalin z roztworem wodorotlenku sodowego. Ciecz ta krąży w obiegu zamkniętym, przy czym do strumienia płynącego do skrubera dozowany jest świeży wodorotlenek sodowy, a z kuba odbierany jest strumień zużyty kierowany dalej do zbiornika akumulacyjnego i następnie do quenchera. Spaliny zasysane są przez wentylator i odprowadzane zgodnie z udzielonymi decyzjami. Każda z dwóch linii spalania odpadów wyposażona jest we własny węzeł oczyszczania spalin, oparty na ww. metodzie. Spaliny z obu linii kierowane są do wspólnego komina.

Dawkowanie odczynników (wapna hydratyzowanego, węgla aktywnego i roztworu ługu sodowego) jest zautomatyzowane i zoptymalizowane. Odczynniki stałe (wapno i węgiel aktywny) są recyrkulowane. Cyrkulowany jest również roztwór roboczy ługu w układzie płuczki.

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 lub do worków typu big-bagi, w przypadku bezpośredniego zagospodarowania odpadów poza terenem ZTPOK (z pominięciem procesu stabilizacji i zestalania odpadów).

Linia oczyszczania składa się z następujących jednostek głównych:

- SNCR (selektywna niekatalityczna redukcja tlenków azotu): redukcja tlenków azotu (NO_x) do azotu cząsteczkowego (N_2) stanowiącego naturalny składnik atmosfery, przeprowadzana w komorze spalania poprzez dodanie, jako reagenta roztworu amoniaku (woda amoniakalna) o stężeniu 25%. Układ SNCR został zoptymalizowany na etapie projektowania oraz podlega bieżącej optymalizacji w ramach sterowania procesem, na podstawie pomiaru ciągłego stężenia NO_x i NH_3 . Dozowanie wody amoniakalnej na poszczególnych poziomach lanc uwzględnia dane o temperaturze w kotle,
- quencher: w którym przebiega kolejny etap szybkiego schładzania gazów spalinowych (po przegrzewaczach pary i ekonomizerze) poprzez wyparowanie strumienia cieczy rozpylanej we wnętrzu kolumny,
- system usuwania dioksyn i furanów: dozowanie węgla aktywnego do adsorbowania metali ciężkich i składników organicznych oraz usuwanie gazów kwaśnych (HCl , HF , SO_2) za pomocą wodorotlenku wapniowego,
- filtracja: odpylanie gazów spalinowych w filtrze workowym przy jednoczesnym umożliwieniu dalszego (głównego) pochłaniania zanieczyszczeń przez sorbenty zawarte w placku filtracyjnym (wapno hydratyzowane i węgiel aktywny),
- skruber: absorpcja zanieczyszczeń kwaśnych w wodnym roztworze NaOH z reakcją chemiczną (końcowy proces redukcji zanieczyszczeń kwaśnych).

Węzeł oczyszczania spalin należy eksploatować w taki sposób, aby zapewnić jego optymalną dostępność.

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 własności odpadów poprzez przekształcenie odpadów niebezpiecznych w inne niż niebezpieczne (odpadów, które będą mogły być składowane na składowiskach odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne). 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 przeniesione są 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 kontrolowany jest za pomocą programowalnego sterownika PLC, który pozwala 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:

- wstępna separacja metali żelaznych bezpośrednio za odżuźlaczem poprzecznym,
- wstępne przesiewanie na sicie celem usunięcia elementów wielkogabarytowych,
- pierwszy separator metali żelaznych,
- rozdrabnianie żużla w kruszarce,
- drugi i trzeci separator metali żelaznych,

- separator metali nieżelaznych,
- przesiewanie żużla na frakcje o granulometrii wg aktualnego zapotrzebowania odbiorcy oraz wydzielenie frakcji nadsitowej,
- odbiór frakcji 0-8 mm spod przesiewacza sitowego do urządzeń separacji końcowej,
- oddzielenie drobnej frakcji metali żelaznych,
- oddzielenie drobnej frakcji metali nieżelaznych,
- przeniesienie żużla do boksów.

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,
- laboratorium ZTPOK.

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

Uzasadnienie

Międzygminny Komplex Unieszkodliwiania Odpadów ProNatura Sp. z o. o., ul. Ernsta Petersona 22, 85-862 Bydgoszcz wnioskiem z dnia 26 lipca 2024 r., znak: SO/AZ/2219/24, uzupełnionym pismem z dnia 27 stycznia 2025 r., znak: SO/AZ/262/25, wystąpiła o zmianę pozwolenia zintegrowanego Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 10 lipca 2015 r., znak: ŚG-IV.7222.4.2015.SN ze zm., 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 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2025 r. poz. 647 ze zm.), w związku z § 2 ust. 1 pkt 41 i 47 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019 r. poz. 1839) organem właściwym do wydania decyzji o zmianie pozwolenia zintegrowanego jest marszałek województwa.

Zmiana powyższej decyzji związana jest z planowanym obniżeniem temperatury spalin z obecnego poziomu 160⁰C do poziomu 120⁰C poprzez zamknięcie na każdej z dwóch linii spalania dopływu pary do wymiennika służącego tylko i wyłącznie do podgrzewania oczyszczonych spalin przed wylotem do komina. Przedmiotowa zmiana spowoduje, że energia pary, która dotychczas była używana na podgrzewanie spalin (w ilości rocznej 56 000 GJ) zostanie wykorzystana na wytworzenie energii elektrycznej (zwiększenie produkcji energii elektrycznej brutto o około 4,3%). Pierwotnym celem i założeniem projektowym podgrzewania spalin było zapewnienie marginesu bezpieczeństwa w rozprzestrzenianiu substancji w powietrzu na wypadek częstej pracy instalacji z emisjami bliskimi wartości dopuszczalnych, zakłóceń w pracy instalacji skutkujących znacznymi emisjami. Założenia te przyjęto na etapie opracowania raportu o oddziaływaniu na środowisko, natomiast eksploatacja instalacji wykazała, że żadna z tych okoliczności w rzeczywistości nie występuje.

Wraz z wnioskiem przedstawiono ocenę znaczenia planowanej zmiany w kontekście oddziaływania instalacji na powietrze atmosferyczne wykonaną na podstawie obliczeń

rozprzestrzeniania substancji w powietrzu wykonanych zgodnie z metodyką referencyjną zawartą w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu, z których wynika, że obniżenie temperatury spalin z emitora E1 jest bez znaczenia dla oceny oddziaływania instalacji na jakość powietrza.

Powyższe zmiany nie powodują zmian w ustalonych decyzją Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 10 lipca 2015 r., znak: ŚG-IV.7222.4.2015.SN ze zm. pojemnościach miejsc magazynowania odpadów. Nie uległa zmianie największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie oraz całkowita pojemność miejsc magazynowania odpadów. W związku z powyższym nie wystąpiła konieczność zmiany ustanowionej wysokości zabezpieczenia roszczeń.

W przedmiotowym przypadku nie ma zastosowania art. 41a ust. 6 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2023 r. poz. 1587 ze zm.). W ocenie tut. Organu wprowadzone zmiany nie wykazują znamion istotnej zmiany pozwolenia zintegrowanego Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 10 lipca 2015 r., znak: ŚG-IV.7222.4.2015.SN w części dotyczącej zezwolenia na przetwarzanie odpadów.

Wnoskowana zmiana nie stanowi również istotnej zmiany pozwolenia zintegrowanego w myśl art. 214 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2025 r. poz. 647 ze zm.).

Zgodnie z art. 10 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego, przed wydaniem decyzji zawiadomiono Stronę o możliwości zapoznania się z materiałem dowodowym dotyczącym postępowania. Nie wniesiono w powyższej sprawie uwag.

Uwzględniając słuszny interes Strony orzeczono jak w sentencji.

Pouczenie

Od niniejszej decyzji służy Stronie odwołanie do Ministra Klimatu i Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego, w terminie 14 dni od dnia doręczenia decyzji.

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

Otrzymują:

1. Pani Ewa Nowakowska
Międzygminny Kompleks Unieszkodliwiania
Opadów ProNatura Sp. z o. o.
ul. Ernsta Petersona 22
85-862 Bydgoszcz
(Pełnomocnik Międzygminnego Kompleksu
Unieszkodliwiania Odpadów ProNatura Sp. z o.o.)
2. aa

Do wiadomości:

1. Urząd Miasta Bydgoszczy
ul. Jezuicka 1
85-102 Bydgoszcz
2. Kujawsko-Pomorski Wojewódzki
Inspektor Ochrony Środowiska
ul. Piotra Skargi 2
85-018 Bydgoszcz
3. Ministerstwo Klimatu i Środowiska
ul. Wawelska 52/54
00-922 Warszawa
(wersja elektroniczna decyzji)

Za wydanie niniejszej decyzji uiszczono dnia 25 lipca 2024 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 I załącznika do ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (Dz. U. z 2025 r. poz. 1154 ze zm.).