



**MARSZAŁEK
WOJEWÓDZTWA WIELKOPOLSKIEGO**

DSR-II-2.7222.29.2016

Poznań, dnia 14 czerwca 2018 r.
za dowodem doręczenia

DECYZJA

Na podstawie art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 201 ust. 1, art. 202 ust. 1, ust. 2, ust. 2a, ust. 4, ust. 6 i ust 7, art. 211 ust. 1 i ust. 6, art. 376 pkt 2b i art. 378 ust. 2a pkt 1 i pkt 3 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. – Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity: Dz. U. z 2018 r., poz. 799 ze zm.) oraz art. 104 i art. 108 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. – Kodeks postępowania administracyjnego (tekst jednolity: Dz. U. z 2017 r., poz. 1257 ze zm.), po rozpatrzeniu wniosku przedsiębiorstwa Altvater Piła sp. z o.o., ul. Łączna 4a, 64-920 Piła, reprezentowanego przez pełnomocników: Agatę Legat, Marcina Jęsko oraz Łukasza Kubisza

ORZEKAM

I. Udzielić Wnioskodawcy pozwolenia zintegrowanego dla instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych w m. Kłoda, gm. Szydłowo, w następującym zakresie:

1. Rodzaj i parametry instalacji

| Nazwa instalacji | Rodzaj instalacji * | Parametr instalacji | Oznaczenie prowadzącego instalację |
|--|------------------------------------|---|--|
| Instalacja mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych | ust. 5 pkt 3 lit. a tiret pierwsze | I wariant – mechaniczno-biologiczne przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych o kodzie 20 03 01 Przepustowość instalacji: - <u>w części mechanicznej</u> (sortowanie) 30 000,00 Mg/rok (115,4 Mg/dobę) - <u>w części biologicznej</u> (stabilizacja tlenowa) 23 000 Mg/rok (88,5 Mg/dobę) | Altvater Piła Sp. z o.o. al. Łączna 4a 64-920 Piła NIP: 764 17 96 232 REGON: 570302283 |
| | | II wariant (w części biologicznej) – biologiczne suszenie odpadów o kodzie 20 03 01 Przepustowość instalacji: 23 000 Mg/rok (88,5 Mg/dobę) | |
| | | III wariant (w części biologicznej) – biologiczne suszenie frakcji wysokokalorycznej – odpadów o kodzie ex 19 12 12 Przepustowość instalacji: 23 500 Mg/rok (90,4 Mg/dobę) | |

* wg załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r., poz. 1169).

2. Opis instalacji

Instalację wymagającą pozwolenia zintegrowanego stanowi instalacja mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych (MBP). Instalacja zlokalizowana jest w granicach działki ewidencyjnej nr 236/1 w m. Kłoda, gm. Szydłowo. Wnioskodawca posiada tytuł do ww. działki na podstawie umowy dzierżawy nieruchomości obejmującej ww. działkę.

Przedmiotem niniejszej decyzji jest instalacja MBP oraz obiekty techniczne i urządzenia powiązane z ww. instalacją. Parametry tej instalacji są adekwatne do zapisów wojewódzkiego planu gospodarki odpadami.

Instalacja MBP składa się z części mechanicznej, tj. istniejącej sortowni odpadów oraz nowej części biologicznej. Głównym celem pracy instalacji jest przetwarzanie odpadów o kodzie 20 03 01, tj. niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych (I wariant).

W odrębnych wariantach funkcjonowania (w części biologicznej) - w zależności od potrzeb, instalacja może służyć do:

- biosuszenia (biologicznego suszenia) odpadów o kodzie 20 03 01 (II wariant),
- biosuszenia (biologicznego suszenia) odpadów frakcji wysokokalorycznej (ex 19 12 12) wydzielonej mechanicznie ze strumienia zmieszanych odpadów komunalnych (III wariant).

Część mechaniczna instalacji MBP

Część mechaniczną instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów stanowi linia sortownicza usytuowana na szczelnym podłożu, uniemożliwiającym przedostawanie się odcieków do środowiska. Część urządzeń linii sortowniczej zlokalizowana jest pod wiatą stalową – halą stalową (tj. rozdrabniacz wstępny z lejem zasypowym oraz część przenośnika wznoszącego i odbierającego materiał z rozdrabniacza). Ww. wiata (hala stalowa) wyposażona jest w ścianę żelbetową oporową. Powyżej ściany oporowej i na pozostałych powierzchniach bocznych obiektu zamontowana jest siatka stalowa do wysokości konstrukcji dachu. Pozostałe urządzenia usytuowane są pomiędzy halą stalową i halą namiotową. Urządzenia te zabezpieczone są przed wpływem warunków atmosferycznych poprzez obudowę z blachy i miejscowe zadaszzenia.

W skład linii sortowniczej o wydajności 30 000 Mg/rok (praca dwuzmianowa) wchodzi następujące obiekty oraz urządzenia:

- a. Rozdrabniacz wstępny z lejem zasypowym, który służy do rozdrabniania odpadów ze strumienia zmieszanych odpadów komunalnych do granulacji rzędu 200 mm w celu dalszego przetwarzania na sicie obrotowym. Załadunek odpadów do urządzenia odbywa się poprzez kosz załadowniczy, do którego odpady przemieszczane są ze strefy przyjęć odpadów, za pomocą ładowarki kołowej. Urządzenie umieszczone jest w hali stalowej ze strefą buforową dla zmieszanych odpadów komunalnych. Hala posiada szczelną posadzkę, ponadto wyposażona jest w ścianę oporową w konstrukcji żelbetowej, o którą może zostać oparta pryzma dostarczanych odpadów oraz w system odprowadzania ścieków.
- b. Przenośnik wznoszący odbierający materiał z rozdrabniacza, posiadający przykrycie ze stali cynkowanej, falowanej, który zapobiega wywiewaniu odpadów oraz ogranicza emisję do powietrza. Przenośnik kieruje odpady do sita obrotowego, znajdującego się poza halą.
- c. Sito obrotowe (bębnowe) – sito dwufrakcyjne o oczku 80 mm, które służy m.in. do wydzielenia frakcji ulegającej biodegradacji ze strumienia zmieszanych odpadów komunalnych (ex 19 12 12), kierowanej do części biologicznej instalacji MBP. Sito zlokalizowane jest pomiędzy halą stalową a halą namiotową (magazyn pre RDF), na szczelnej posadzce, obudowane blachą ograniczającą możliwość emisji pyłów i gazów, w tym substancji zapachowych (odorigennych) do powietrza.
- d. Przenośnik taśmowo-ślizgowy, transportujący frakcję nadsitową powyżej 80 mm wydzieloną na sicie obrotowym do zadaszzonego separatora elektromagnetycznego (metali żelaznych).
- e. Separator elektromagnetyczny nadtaśmowy - frakcji nadsitowej tj. powyżej 80 mm.
- f. Przenośnik taśmowo-ślizgowy (rewersyjny), którego zadaniem jest kierowanie odpadów do magazynu preRDF w obrębie hali namiotowej lub do kontenera podstawionego przy separatorze elektromagnetycznym.
- g. Przenośnik taśmowo-ślizgowy, transportujący odpady o granulacji 0-80 mm (frakcja podsitowa) spod sita obrotowego na przenośnik, z przejściem przez separator elektromagnetyczny.
- h. Separator magnetyczny nadtaśmowy – frakcji poniżej 80 mm.

- i. Przenośnik taśmowo-ślizgowy, którego zadaniem jest transport odpadów (frakcja podsitowa) po przejściu przez separator elektromagnetyczny frakcji poniżej 80 mm na przenośnik rewersyjny.
- j. Przenośnik rewersyjny frakcji poniżej 80 mm do kontenerów frakcji podsitowej.

Część biologiczna instalacji MBP

Zadaniem tej części instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów jest przede wszystkim stabilizacja tlenowa frakcji ulegającej biodegradacji, wydzielonej ze zmieszanych odpadów komunalnych (0-80 mm) w trakcie procesu przetwarzania odpadów w części mechanicznej instalacji MBP. Część biologiczna posiada moc przerobową na poziomie 23 000 Mg/rok.

W skład części biologicznej instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych wchodzi następujące obiekty i urządzenia:

- a. Bioreaktory (reaktory biologiczne) betonowe (7 szt.), w ramach których prowadzona jest faza intensywna procesu stabilizacji tlenowej, mają postać boksów (tuneli). Wszystkie boksy zespolone są w jeden budynek wraz z przylegającą halą wentylatorowni. Każdy boks zamykany jest od czoła bramą harmonijkową, obsługiwaną ręcznie. Boksy (bioreaktory) wykonane z żelbetu, wyposażone są w kanały napowietrzające i odciekowe w podłodze, instalację nawadniającą oraz otwory wywiewne. W fazie przestoju wentylatorów, następuje proces nawadniania złoża wewnątrz bioreaktorów. Nadmiar wody, która zostaje dostarczona do procesu, przechwytywany jest przez kanały napowietrzająco-odciekowe. Na końcu kanałów napowietrzająco-odciekowych każdego z bioreaktorów zaprojektowano komorę zbiorczą, w której gromadzą się odcieki. W komorze wykonano studzienkę zbiorczą z rurociągiem, który odprowadza grawitacyjnie odcieki do kolektora zbiorczego, który uchodzi do zbiornika na odcieki. Nawadnianie materiału odbywa się za pomocą instalacji nawadniającej. Załadunek bioreaktora oraz jego wyładunek odbywa się za pomocą ładowarki. Powietrze poprocesowe wyciągane jest z bioreaktorów za pomocą czepni, usytuowanej w tylnej części bioreaktora, a następnie kierowane na złożo biologiczne (biofiltr), gdzie następuje jego oczyszczanie. Przewiduje się, iż jednorazowy cykl pracy pojedynczego bioreaktora wyniesie do 21 dni.
- b. Wentylatorownia, w której usytuowano wentylatory (napowietrzające oraz wyciągowe), konieczne dla procesu wentylacji/napowietrzania odpadów w bioreaktorach. Powietrze poprocesowe, które wyciągane jest za pomocą czepni ściennych - usytuowanych w górnej części bioreaktora kierowane jest na złożo biologiczne, tzw. biofiltr. Prowadzenie procesu odbywa się automatycznie z możliwością prowadzenia w trybie ręcznym. Praca wentylatorów uzależniona jest od informacji, jakie będą dostarczane przez mierniki. Nawiew powietrza do poszczególnych bioreaktorów realizowany jest poprzez wentylatory nawiewne – po 1 szt. na bioreaktor. Powietrze zasysane jest bezpośrednio z wentylatorowni, co zapewnia jego wyższą temperaturę od powietrza zewnętrznego w okresie zimowym. W razie potrzeby do procesu może być zwracane powietrze poprocesowe. Wyciąg powietrza poprocesowego ze wszystkich bioreaktorów wymuszany jest przez jeden wentylator wywiewny. Powietrze zasysane jest przez czepnie powietrza zlokalizowane w górnej części tylnej ściany każdego boks, następnie przez kolektor zbiorczy i tłoczone do biofiltra. Obieg powietrza sterowany jest przez układ przepustnic jednopłaszczyznowych wyposażonych w siłowniki.
- c. Biofiltr (na dachu obiektu) - powietrze poprocesowe z bioreaktorów wyprowadzone zostaje systemem rurociągów i kierowane jest na biofiltr. Przemieszczające się z dołu ku górze (przez filtrujący materiał) zużyte powietrze zostaje uwolnione z uciążliwych substancji zapachowych. Za proces uwolnienia odpowiedzialne są: materiał filtrujący, mikroorganizmy i wentylacja. Żyjące w materiale biofiltra mikroorganizmy umożliwiają przez swoją przemianę materii przekształcenie zapachowych związków węgla w CO₂, wodę i ciepło. W ten sposób następuje zminimalizowanie emisji związków złoonych, powstałych na skutek procesu rozkładu. Posadzka biofiltra została zaprojektowana ze spadkiem zgodnym ze spadkiem dachu. Skropliny, które mogą się wytworzyć w rurociągach doprowadzających powietrze do biofiltra, wody odciekowe powstające na samym złożu biologicznym oraz wody opadowe lub roztopowe będą spływały zgodnie ze spadkiem, a następnie ujmowane i odprowadzane do sieci kanalizacyjnej. Docelowo odcieki te trafiają do zbiornika odcieków. Wkład biofiltra jest ułożony na specjalnej konstrukcji składającej się ze stópek oraz krtek, które są odporne na środowisko agresywne, umożliwiają przedostawanie się powietrza przez poszczególne warstwy wkładu biofiltra oraz pozwalają na przesiąkanie wód odciekowych (odcieków) i opadowych lub roztopowych.

Powietrze poprocesowe dostarczane jest przez kanał instalacji wyciągowej. Jego przepływ wymuszony jest przez wentylator wyciągowy. W pierwszej kolejności powietrze poprocesowe trafia pod kraty złoża biofiltru, gdzie w przestrzeni pod kratkami tworzywowymi rozpręża się i równomiernie rozprzestrzenia pod złożem filtracyjnym. Następnie przechodzi przez całą powierzchnię złoża i oczyszczone odprowadzane jest do powietrza.

- d. Plac dojrzwania, w obrębie tego szczelnego i odwodnionego placu (betonowego) realizowana jest faza dojrzwania procesu biostabilizacji, w postaci ułożonych pryzm. Pryzmy są napowietrzane poprzez ich przrzucanie minimum raz w tygodniu. Proces stabilizacji tlenowej na placu dojrzwania trwa ok. 5 tygodni.
- e. Zbiornik odcieków technologicznych – odcieki, które powstają w obiektach instalacji biologicznego przetwarzania odpadów zarówno w pierwszym etapie procesu (faza intensywna w bioreaktorach) oraz w drugim etapie procesu (faza dojrzwania na placu) są kierowane do szczelnego, otwartego, żelbetowego zbiornika na odcieki. Pojemność użytkowa żelbetowego, szczelnego zbiornika wynosi 400 m³. Ponadto do zbiornika kierowane są wody opadowe lub roztopowe z placów manewrowych oraz dróg wewnętrznych.
Odcieki gromadzone w zbiorniku wykorzystywane są do nawadniania pryzm na placu dojrzwania. Nadmiar ścieków gromadzonych w ww. zbiorniku kierowany jest do zewnętrznej oczyszczalni ścieków. Do wspomaganie procesu tlenowej stabilizacji przewidziano instalację zraszającą pryzmy w bioreaktorach. Odpady zraszane są odciekami ze zbiornika odcieków. W przypadku niedoboru cieczy do zraszania w zbiorniku przewidziano możliwość pobierania wody do zraszania z ujęcia wód podziemnych w Skrobku.

W ramach części biologicznej instalacji MBP znajdują się również:

- a. drogi wewnętrzne i place manewrowe o szczelnej betonowej nawierzchni;
- b. place technologiczne – szczelny betonowy plac (obiekt 9), w obrębie którego prowadzony jest proces przesiewania stabilizatu za pomocą przesiewacza oraz odbywa się magazynowanie luzem lub w kontenerach stabilizatu (19 05 99) oraz odpadów z procesu przesiewania stabilizatu (19 05 99 i 19 05 03) oraz szczelny betonowy plac technologiczny, w obrębie którego przewidziano ewentualne magazynowanie frakcji ulegającej biodegradacji, przed ich załadunkiem do bioreaktora (w chwili obecnej nie przewiduje się magazynowania ww. frakcji);
- c. fragment wewnątrzzakładowej sieci wodociągowej doprowadzającej wodę do budynku bioreaktorów,
- d. instalacja elektryczna;
- e. wewnątrzzakładowa kanalizacja deszczowa – odprowadzająca wody opadowe lub roztopowe z połąci dachowych budynku bioreaktorów i wentylatorowni do istniejącej kanalizacji deszczowej;
- f. wewnątrzzakładowa kanalizacja odcieków technologicznych – odprowadzająca odcieki do zbiornika odcieków;
- g. system recyrkulacji odcieków technologicznych na plac dojrzwania i w bioreaktorach.

Ponadto, w skład Zakładu wchodzi następujące obiekty i urządzenia: budynek socjalno-sanitarny z pomieszczeniem wagowym, zbiornik na ścieki z budynku socjalno-sanitarnego, waga samochodowa, drogi i place technologiczne, zbiornik na wody opadowe lub roztopowe z dróg technologicznych oraz odcieków z bioreaktorów, systemu wentylacji i biofiltracji oraz parkingów, osadnik i separator ścieków - wód opadowych lub roztopowych z dróg i parkingów, zbiornik na odcieki pochodzące z hali stalowej, strefy buforowej, hali namiotowej i brodzika dezynfekcyjnego.

3. Charakterystyka stosowanej technologii i urządzeń

W ramach instalacji MBP, składającej się z części mechanicznej i biologicznej przewiduje się pracę w trzech wariantach eksploatacyjnych:

3.1. I wariant – przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych (20 03 01) w instalacji MBP, w części mechanicznej o przepustowości 30 000 Mg/rok oraz w części biologicznej o przepustowości 23 000 Mg/rok

Przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych prowadzone jest w dwóch etapach, tj.:

- a. mechaniczny - przetwarzanie odpadów w ramach linii sortowniczej (proces unieszkodliwiania D13),
- b. biologiczny - przetwarzanie frakcji 0-80 mm w cz. biologicznej instalacji MBP, tj. w bioreaktorach i na placu dojrzwania (proces unieszkodliwiania D8).

Ponadto, gotowy stabilizat po procesie stabilizacji tlenowej w części biologicznej może być dodatkowo przetwarzany na sicie o oczku 20 mm w obrębie placu technologicznego (obiekt 9), w procesie unieszkodliwiania D13. Wobec powyższego wyróżnia się dwa podwarianty:

- podwariant IA - nie przewiduje się przesiewania stabilizatu,
- podwariant IB - przewiduje się przesiewanie stabilizatu na sicie o oczku 20 mm.

Opis procesu technologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych (I wariant):

Część mechaniczna instalacji MBP (proces unieszkodliwiania D13)

1. Odpady dostarczane do Zakładu podlegają wstępnej kontroli, co do zgodności z deklaracją dostawcy. Wszystkie dowożone oraz wywożone odpady podlegają ważeniu za pomocą wagi najazdowej i zostają zewidencjonowane w systemie ewidencji.
2. Po dokonaniu powyższych czynności pojazd z odpadami kierowany jest do strefy buforowej (przeznaczonej dla dostarczanych odpadów), gdzie następuje ich rozładunek w hali stalowej. Na tym etapie w wydzielane są również manualnie metale nieżelazne.
3. Odpady ze strefy buforowej transportowane są za pomocą ładowarki kołowej do znajdującego się w tym samym obiekcie pierwszego elementu linii sortowniczej – rozdrabniacza wstępnego. Odpady dostarczane są do urządzenia poprzez lej zasypowy. Zadaniem urządzenia jest rozdrobnienie odpadów do frakcji 0 - 200 mm. W trakcie załadunku odpadów do leja zasypowego wydzielane są odpady o kodzie 16 02 13* oraz 16 02 14.
4. Rozdrobnione odpady transportowane są za pomocą przenośnika wznoszącego do sita bębnowego, którego zadaniem jest rozdzielenie strumienia odpadów na dwie frakcje:
 - a. < 80 mm (0-80 mm) – tzw. frakcja podsitowa (ex 19 12 12) – przewidziana do przetwarzania biologicznego w części biologicznej instalacji MBP,
 - b. > 80 mm – tzw. frakcja nadsitowa (ex 19 12 12) – przewidziana do dalszego przetwarzania w ramach linii sortowniczej w części mechanicznej instalacji MBP.
5. Powstała w wyniku rozdzielania na sicie bębnowym frakcja nadsitowa transportowana jest za pomocą przenośnika do separatora elektromagnetycznego, którego zadaniem jest wydzielenie ferromagnetyków (metali żelaznych). Wydzielone metale kierowane są do podstawionego kontenera/pojemnika. Pozostały strumień odpadów frakcji nadsitowej kierowany jest przenośnikiem rewersyjnym do magazynu preRDF tj. hali namiotowej lub w kierunku przeciwnym do zsypu, przy separatorze elektromagnetycznym, bezpośrednio do podstawionego kontenera. Magazyn preRDF to wydzielona ścianami powierzchnia w hali namiotowej, gdzie prowadzone jest czasowe magazynowanie odpadów do czasu zebrania ilości transportowej. Odpady ładowane są za pomocą ładowarki kołowej do pojazdów transportujących odpady do dalszego przetwarzania poza Zakładem lub kierowane do dalszego przetwarzania w ramach Zakładu, w wariantcie III, tj. poprzez suszenie frakcji wysokokalorycznej, wydzielonej ze strumienia zmieszanych odpadów komunalnych.
6. Powstała w wyniku rozdzielania na sicie bębnowym frakcja podsitowa transportowana jest za pomocą przenośników wznoszących (przenośników taśmowo-ślizgowych) na przenośnik rewersyjny. Na przesypie pomiędzy przenośnikiem wznoszącym a rewersyjnym odpady poddawane są działaniu separatora, którego zadaniem jest wydzielenie ferromagnetyków (metali żelaznych). Wydzielone metale kierowane są do podstawionego kontenera/pojemnika. Przenośnik rewersyjny kieruje pozostałe odpady frakcji podsitowej do jednego z dwóch podstawionych kontenerów.

Część biologiczna instalacji MBP (proces unieszkodliwiania D8)

W części biologicznej instalacji MBP przewiduje się prowadzenie procesu stabilizacji tlenowej frakcji organicznej (0-80 mm), wydzielonej ze zmieszanych odpadów komunalnych (tzw. frakcji podsitowej). Proces stabilizacji tlenowej odpadów oparty jest o technologię bioreaktorów żelbetowych z dachem żelbetowym oraz plac dojrzewania. Poniżej wymienia się kolejno procesy technologiczne prowadzone w ramach części biologicznej instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych.

1. Transport odpadów, tj. frakcji podsitowej wydzielonych w części mechanicznej instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów prowadzony jest w kontenerach z wykorzystaniem samochodów hakowych. Odpady transportowane są bezpośrednio do bioreaktora i ich załadunek do bioreaktora prowadzony jest za pomocą ładowarki kołowej.
2. Po zakończeniu załadunku bioreaktora i zamknięciu bramy rozpoczyna się faza intensywna procesu stabilizacji tlenowej, trwająca 21 dni w kontrolowanych warunkach wilgotności, temperatury i dostępności tlenu. W trakcie procesu prowadzone jest napowietrzanie odpadów poprzez znajdujące się w posadzce bioreaktora kanały napowietrzająco-odciekowe. Kanały te służą także do odprowadzania odcieków. Powietrze poprocesowe z bioreaktora pobierane jest przez czerpnię znajdującą się w górnej części tylnej ściany bioreaktora i dalej jest kierowane na biofiltr (złoże biologiczne).

Ocieki z bioreaktora odprowadzane są do zbiornika odcieków. W trakcie prowadzenia fazy intensywnej procesu przewiduje się także w miarę potrzeb nawadnianie odpadów, poprzez instalację nawadniania podwieszoną do stropu każdego z bioreaktorów, odciekami technologicznymi gromadzonymi w zbiorniku lub alternatywnie wodą wodociągową. Całość działań prowadzących do kontrolowania warunków prowadzenia procesu stabilizacji tj. nawadnianie, napowietrzanie, sterowana jest poprzez system informatyczny i zestaw czujników.

3. Po zakończeniu fazy intensywnej procesu stabilizacji tlenowej w bioreaktorach odpady są transportowane za pomocą ładowarki kołowej na plac dojrzwania, gdzie prowadzona jest druga faza procesu stabilizacji tlenowej.

Plac dojrzwania posiada szczelną nawierzchnię betonową oraz system odwodnienia, który kieruje ocieki do zbiornika odcieków. Odpady na placu dojrzwania formowane są w pryzmy za pomocą ładowarki kołowej i przerzucane są za pomocą przerzucarki lub alternatywnie ładowarki kołowej minimum raz w tygodniu. Faza dojrzwania procesu stabilizacji tlenowej trwa do 5 tygodni. Czas ten może zostać skrócony w przypadku osiągnięcia przez partie odpadów parametrów pozwalających na zaklasyfikowanie ich jako stabilizat.

4. Po uzyskaniu przez odpady stabilizowane na placu dojrzwania wielkości parametrów niezbędnych do uznania je za stabilizat, są one kierowane do ostatecznego zagospodarowania (unieszkodliwienie na składowisku odpadów) – podwariant IA lub alternatywnie kierowane są na sito o oczku 0-20 mm w celu przesiania (podwariant IB).
5. Przesiewanie stabilizatu na sicie 20 mm (podwariant IB) prowadzone jest w ramach części biologicznej instalacji MBP w wydzielonej części placu technologicznego (obiekt 9). Wydzielona na sicie o oczku 0-20 mm frakcja podsitowa klasyfikowana jako odpad o kodzie 19 05 03 przekazywany jest podmiotom zewnętrznym w celu odzysku lub wykorzystywana do odzysku przez Prowadzącego instalację na składowisku odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne w m. Kłoda (na podstawie odrębnej decyzji administracyjnej). Natomiast frakcja nadsitowa traktowana jako stabilizat skierowana jest do ostatecznego unieszkodliwienia na składowisku odpadów innych niż niebezpieczne. W obrębie placu technologicznego przewiduje się także czasowe, krótkoterminowe magazynowanie odpadów przewidzianych do przesiewania i przesianych na sicie 20 mm.

3.2. II wariant – biosuszenie zmieszanych odpadów komunalnych (20 03 01) o przepustowości 23 000 Mg/rok

Wariant eksploatacyjny polegający na biosuszeniu (suszeniu biologicznym) zmieszanych odpadów komunalnych składa się z trzech etapów:

- Biologicznego suszenia w bioreaktorach, tj. części biologicznej instalacji MBP (proces unieszkodliwienia D8).
- Mechanicznego przetwarzania powstałego odpadu o kodzie 19 05 01 na linii sortowniczej, tj. części mechanicznej instalacji MBP (proces unieszkodliwienia D13).
- Stabilizacji tlenowej frakcji 0-80 mm (wydzielonej na sicie obrotowym linii sortowniczej), zachodzącej w bioreaktorach i na placu dojrzwania części biologicznej instalacji MBP (proces unieszkodliwienia D8).

Ponadto gotowy stabilizat po procesie stabilizacji tlenowej może być dodatkowo przetwarzany na sicie o oczku 20 mm w obrębie placu technologicznego (obiekt 9), w procesie unieszkodliwienia D13. Wobec powyższego wyróżnia się dwa podwarianty:

- podwariant IIA - nie przewiduje się przesiewania gotowego stabilizatu,
- podwariant IIB - przewiduje się przesiewanie stabilizatu na sicie o oczku 20 mm.

Opis procesu technologicznego – biosuszenia zmieszanych odpadów komunalnych (II wariant)

Proces biosuszenia prowadzony jest w bioreaktorach części biologicznej instalacji MBP, natomiast w dalszej kolejności na linii sortowniczej części mechanicznej instalacji odbywa się przetwarzanie odpadów wydzielonych z biosuszenia (19 05 01).

Część biologiczna instalacji MBP

1. Zmieszane odpady komunalne ładowane są za pomocą ładowarki kołowej do bioreaktorów. Po wypełnieniu reaktora zamykana jest brama i rozpoczyna się proces biologicznego suszenia odpadów trwający około 7 dni. W trakcie procesu odpady poddawane są intensywnemu napowietrzaniu w celu zmniejszenia ich wilgotności. Nie prowadzi się nawadniania odpadów. Powietrze wtłaczane jest przez kanały napowietrzająco-odciekowe w posadzce reaktora. Powietrze procesowe kierowane jest do biofiltra. W wyniku procesu biosuszenia powstaje odpad klasyfikowany pod kodem 19 05 01, który poddawany jest mechanicznemu przetwarzaniu w części mechanicznej instalacji MBP.

Część mechaniczna instalacji MBP

2. Odpady o kodzie 19 05 01 zostają wyladowane, za pomocą ładowarki kołowej i są transportowane do części mechanicznej instalacji MBP, gdzie są czasowo magazynowane luzem (w postaci usypanej przyzmy) na szczelnej posadzce w strefie buforowej hali stalowej pod zadaszeniem, w sposób zapobiegający mieszanii się z innymi rodzajami odpadów.
3. Odpady ze strefy buforowej transportowane są za pomocą ładowarki kołowej do znajdującego się w tym samym obiekcie pierwszego elementu linii sortowniczej – rozdrabniacza wstępnego. Odpady dostarczane są do urządzenia poprzez lej zasypowy. Zadaniem urządzenia jest rozdrobnienie odpadów do frakcji 0-200 mm.
4. Rozdrobnione odpady transportowane są za pomocą przenośnika wznoszącego do sita bębnowego, którego zadaniem jest rozdzielenie strumienia odpadów na dwie frakcje.
 - a. < 80 mm – tzw. frakcja podsitowa (ex 19 12 12) – przewidziana do przetwarzania biologicznego w części biologicznej instalacji MBP,
 - b. > 80 mm – tzw. frakcja nadsitowa (ex 19 12 12) – przewidziana do dalszego przetwarzania w ramach linii sortowniczej w części mechanicznej instalacji MBP.
5. Powstała w wyniku rozdzielania na sicie bębnowym frakcja nadsitowa transportowana jest za pomocą przenośnika do separatora elektromagnetycznego, którego zadaniem jest wydzielenie ferromagnetyków (metali żelaznych). Wydzielone metale kierowane są do podstawionego kontenera/pojemnika. Pozostały strumień odpadów frakcji nadsitowej kierowany jest przenośnikiem rewersyjnym do magazynu preRDF, tj. hali namiotowej lub w kierunku przeciwnym do zsyphu, przy separatorze elektromagnetycznym, bezpośrednio do podstawionego kontenera. Odpady ładowane są za pomocą ładowarki kołowej do pojazdów transportujących odpady do dalszego przetwarzania poza Zakładem.
6. Powstała w wyniku rozdzielania na sicie bębnowym frakcja podsitowa transportowana jest za pomocą przenośników wznoszących (przenośników taśmowo-ślizgowych) na przenośnik rewersyjny. Na przesypie pomiędzy przenośnikami odpady poddawane są działaniu separatora elektromagnetycznego, którego zadaniem jest wydzielenie ferromagnetyków (metali żelaznych). Wydzielone metale kierowane są do podstawionego kontenera/pojemnika. Przenośnik rewersyjny kieruje pozostałe odpady frakcji podsitowej do jednego z dwóch podstawionych kontenerów.

Stabilizacja tlenowa frakcji 0-80 mm - część biologiczna instalacji MBP

1. Transport odpadów (frakcji podsitowej) wydzielonych w części mechanicznej instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów prowadzony jest w kontenerach z wykorzystaniem samochodów hakowych. Odpady transportowane są bezpośrednio do bioreaktora. Załadunek odpadów do bioreaktora prowadzony jest za pomocą ładowarki kołowej.
2. Po zakończeniu załadunku bioreaktora i zamknięciu bramy rozpoczyna się faza intensywnej procesu stabilizacji tlenowej, trwająca 14 dni w kontrolowanych warunkach wilgotności, temperatury i dostępności tlenu. W trakcie procesu prowadzone jest napowietrzanie odpadów poprzez znajdujące się w posadzce bioreaktora kanały napowietrzająco-odciekowe. Kanały te służą także do odprowadzania odcieków.

Powietrze poprocesowe z bioreaktora pobierane jest przez czerpnię znajdującą się w górnej części tylnej ściany bioreaktora. Powietrze poprocesowe kierowane jest na biofiltr. Ocieki z bioreaktora odprowadzane są do zbiornika odcieków. W trakcie prowadzenia fazy intensywnej procesu przewiduje się także w miarę potrzeb nawadnianie odpadów, poprzez instalację nawadniania podwieszoną do stropu każdego z bioreaktorów, ściekami technologicznymi gromadzonymi w zbiorniku lub alternatywnie wodą wodociągową.

Całość działań prowadzących do kontrolowania warunków prowadzenia procesu stabilizacji, tj. nawadnianie, napowietrzanie, sterowana jest poprzez system informatyczny i zestaw czujników.
3. Po zakończeniu fazy intensywnej stabilizacji tlenowej w bioreaktorach odpady są transportowane za pomocą ładowarki kołowej na plac dojrzwania, gdzie prowadzona jest druga faza procesu stabilizacji tlenowej. Odpady na placu dojrzwania formowane są w przyzmy za pomocą ładowarki kołowej i przerzucane za pomocą przerzucarki lub alternatywnie ładowarki kołowej minimum raz w tygodniu. Przewiduje się, że faza dojrzwania procesu stabilizacji tlenowej może trwać do 5 tygodni. Nie mniej czas ten może zostać skrócony w przypadku osiągnięcia przez partie odpadów parametrów stabilizatu.
4. Po uzyskaniu przez odpady stabilizowane na placu dojrzwania wielkości parametrów niezbędnych do uznania je za stabilizat, są one kierowane do ostatecznego zagospodarowania (unieszkodliwienie na składowisku odpadów) – podwariant IIA lub alternatywnie kierowane na sito o oczku 0-20 mm w celu przesiania (podwariant IIB).

5. Przesiewanie stabilizatu na sicie 20 mm (podwariant IIB) prowadzone jest na wydzielonej części placu technologicznego (obiekt 9). Wydzielona na sicie o oczku 0-20 mm frakcja podsitowa klasyfikowana jako 19 05 03 przekazywana jest podmiotom zewnętrznym w celu odzysku (może zostać wykorzystana w obrębie kwater składowania odpadów w procesach odzysku i rekultywacji oraz do rekultywacji biologicznej zamkniętych obiektów unieszkodliwiania odpadów wydobywczych) lub wykorzystywana do odzysku przez Prowadzącego instalację na składowisku odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne w m. Kłoda (na podstawie odrębnej decyzji administracyjnej). Natomiast frakcja nadsitowa traktowana jako stabilizat, kierowana jest do ostatecznego unieszkodliwiania na składowisku odpadów innych niż niebezpieczne.

3.3. III wariant – biosuszenie frakcji wysokokalorycznej (ex 19 12 12) wydzielonej ze strumienia zmieszanych odpadów komunalnych o przepustowości 23 500 Mg/rok

Wariant eksploatacyjny (III wariant) polega na biosuszeniu (biologicznym suszeniu) frakcji wysokokalorycznej (ex 19 12 12), wydzielonej ze strumienia zmieszanych odpadów komunalnych i składa się z jednego etapu, prowadzonego w procesie odzysku R12. Proces ten ma na celu suszenie odpadów, w celu poprawy ich parametrów przed przekazaniem innemu podmiotowi w celu odzysku.

Opis procesu technologicznego – biosuszenie frakcji wysokokalorycznej (III wariant)

Część biologiczna instalacji MBP

1. Odpady transportowane są z hali namiotowej do bioreaktorów za pomocą ładowarki lub w kontenerach z wykorzystaniem pojazdu specjalistycznego.
2. Odpady ładowane są za pomocą ładowarki kołowej do bioreaktorów. Po wypełnieniu reaktora zamykana jest brama i rozpoczyna się proces suszenia odpadów trwający około 5-7 dni w zależności od parametrów wejściowych. W trakcie procesu odpady poddawane są intensywnemu napowietrzaniu w celu zmniejszenia ich wilgotności. Nie prowadzi się nawadniania odpadów. Powietrze włączane jest przez kanały napowietrzająco-odciekowe w posadzce reaktora. Powietrze procesowe kierowane jest do biofiltra. W wyniku tego procesu powstaje odpad klasyfikowany w dalszym ciągu pod kodem 19 12 12, jednakże posiadający mniejszą wilgotność.
3. Materiał znajdujący się w bioreaktorach rozładowywany jest za pomocą ładowarki kołowej. Odpady transportowane są na specjalistyczne pojazdy transportu drogowego i przekazywane innym podmiotom w celu odzysku, tj. do produkcji paliwa alternatywnego.

4. Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, materiałów i surowców

| L.p. | Rodzaj | Zużycie |
|------|---------------------|---|
| 1. | Woda | 3000 m ³ /rok |
| 2. | Energia elektryczna | 1030 MWh/rok a. część mechaniczna - 400 MWh/rok b. część biologiczna - 630 MWh/rok) |
| 3. | Olej przekładniowy | 200 dm ³ /rok |
| 4. | Smar do łożysk | 40 kg/rok |

5. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości

Zastosowane rozwiązania techniczne i technologiczne gwarantujące wysoki poziom ochrony środowiska jako całości:

- a. prowadzenie procesu biologicznego przetwarzania odpadów w 7 reaktorach biologicznych o konstrukcji żelbetowej, zamykanych od czopa bramami, wyposażonych w system napowietrzania, nawadniania odpadów, kanały odprowadzania odcieków oraz system ujmowania i oczyszczania powietrza procesowego poprzez biofiltr,
- b. nawadnianie odpadów przetwarzanych na placu dojrzewiania odciekami technologicznymi pochodzącymi ze strefy związanej z biologicznym przetwarzaniem odpadów w procesie unieszkodliwiania D8 (ograniczenie zużycia wody wodociągowej),
- c. dodatkowe zraszanie w okresie letnim i suchym odpadów przetwarzanych na placu dojrzewiania – ograniczenie pylenia,

- d. zraszanie pryzm magazynowanych odpadów o kodzie 19 05 99 (przed poddaniem procesowi przesiewania) i 19 05 03 w okresach suchych i wietrznych w celu ograniczenia pylenia, w przypadku ich magazynowania dłużej niż tydzień przewiduje się przetrzymywanie pryzm z częstotliwością raz w tygodniu,
- e. zastosowanie szczelnych posadzek w strefie związanej z mechanicznym przetwarzaniem odpadów, wyposażonych w system ujęcia i odprowadzania ścieków przemysłowych do zbiornika na odcieki,
- f. zastosowanie szczelnych nawierzchni dróg i placów technologicznych, wyposażonych w system ujęcia i odprowadzenia odcieków do zbiornika wód technologicznych (odcieków),
- g. zastosowanie obudowy z blachy i miejscowych zadaszeń w części mechanicznej instalacji MBP, usytuowanej poza halą, w tym zastosowanie obudowy z blachy przy sicie obrotowym i przenośnikach taśmowych, zadaszenie nad separatorami magnetycznymi,
- h. krótkotrwałe magazynowanie niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych w hali stalowej, o części ścian w postaci murków oporowych i pozostałej części w postaci siatki stalowej - zapobieganie rozwiewaniu odpadów,
- i. bezpośrednie przetwarzanie frakcji podsitowej wydzielonej ze zmieszanych odpadów komunalnych bez ich uprzedniego magazynowania,
- j. przetwarzanie odpadów z wydzielaniem frakcji nadsitowej, w celu wytworzenia odpadów przeznaczonych do produkcji paliwa alternatywnego tj. do odzysku, zgodnie z hierarchią sposobów postępowania z odpadami,
- k. przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych oraz frakcji wysokokalorycznej (wydzielonej wcześniej w części mechanicznej instalacji), polegające na ich suszeniu biologicznym, w celu poprawy właściwości odpadów przewidzianych do odzysku, zgodnie z hierarchią sposobów postępowania z odpadami,
- l. magazynowanie odpadów w sposób selektywny i bezpieczny dla środowiska, w szczególności środowiska gruntowo-wodnego, zdrowia i życia ludzi, w wyznaczonych do tego celu miejscach.

6. Wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz sposób ich systematycznego nadzorowania

- a. Magazynowanie odpadów w sposób uniemożliwiający przedostanie się substancji w nich zawartych do środowiska gruntowo-wodnego, zgodnie z warunkami dotyczącymi gospodarki odpadami, określonymi w niniejszej decyzji.
- b. Prowadzenie procesów technologicznych w obrębie przeznaczonych do tego placów technologicznych o szczelnej nawierzchni (plac technologiczny) lub w budynkach posiadających szczelną posadzkę (bioreaktory).
- c. Gromadzenie ścieków przemysłowych pochodzących z mycia posadzek oraz ścieków przemysłowych – wód odciekowych powstających z magazynowania odpadów, w hali stalowej i hali namiotowej, w szczelnym, żelbetowym, monolitycznym, zamkniętym zbiorniku na odcieki o pojemności 40 m³. Całość ścieków ze zbiornika wywożona jest za pomocą taboru asenizacyjnego do urządzeń kanalizacyjnych innego podmiotu (oczyszczalni ścieków).
- d. Gromadzenie wód odciekowych z bioreaktorów, skroplin z systemu wentylacji oraz wód odciekowych z biofiltra, wód opadowych lub roztopowych oraz wód odciekowych pochodzących z placu dojrzwania oraz wód opadowych lub roztopowych oraz wód odciekowych pochodzących z placów technologicznych i placu manewrowego, w żelbetowym, otwartym zbiorniku na odcieki o pojemności 400 m³. Wykorzystywanie zretencjonowanych w zbiorniku ścieków do nawadniania odpadów poddawanych stabilizacji tlenowej w bioreaktorach i na placu dojrzwania. Nadmiar, jako ściek przemysłowy wywożony jest za pomocą taboru asenizacyjnego do urządzeń kanalizacyjnych innego podmiotu (oczyszczalni ścieków).
- e. Magazynowanie oleju napędowego oraz materiałów eksploatacyjnych, takich jak: oleje i filtry olejów, filtry powietrza, płyny eksploatacyjne (układ hamulcowy i chłodzenia) w sposób zabezpieczający przed wyciekami: w szczelnych dwupłaszczowych zbiornikach umieszczanych na utwardzonych nawierzchniach lub/i w wannach odciekowych. Zbiorniki na paliwa wyposażone w czujniki szczelności i napełnienia oraz hermetyczny system załadunku i tankowania. Napełnianie urządzeń i instalacji prowadzone na utwardzonych i szczelnych powierzchniach.
- f. Wykorzystanie racjonalnych i niezbędnych technologicznie ilości oleju przekładniowego oraz smarów do łożysk na potrzeby urządzeń tworzących linię sortowniczą i sprzętu mobilnego; prowadzenie prac sprzętu mobilnego wyłącznie w obrębie szczelnych i odwodnionych placów.
- g. Eksploatacja wszystkich urządzeń i instalacji zgodnie z przeznaczeniem i dokumentacją techniczną.

- h. Systematyczny nadzór zastosowanych środków mających na celu ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych oraz natychmiastowe usunięcie zdiagnozowanych nieprawidłowości.

7. Sposób postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji

W przypadku zakończenia eksploatacji instalacji, likwidację obiektów i urządzeń należy przeprowadzić w sposób bezpieczny dla środowiska. Instalacja winna być zlikwidowana zgodnie z przepisami prawa budowlanego, zasadami bezpieczeństwa i higieny pracy oraz wymaganiami ochrony środowiska.

8. Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii

8.1. Wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza

Podstawa prawna: art. 202 ust. 1, ust. 2 i ust. 2a, art. 211 ust. 1, art. 220 ust. 1 oraz art. 224 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity: Dz. U. z 2018 r., poz. 799 ze zm.), rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2010 r. Nr 16, poz. 87) oraz rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2012 r., poz. 1031).

8.1.1. Charakterystyka źródeł emisji i miejsc wprowadzania gazów lub pyłów do powietrza

- a. Na terenie instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych – część mechaniczna instalacji MBP (hala stalowa i hala namiotowa), brak źródeł emisji, wprowadzających w sposób zorganizowany gazy lub pyły do powietrza.
- b. Na terenie instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych – część biologiczna instalacji MBP, brak źródeł emisji, wprowadzanych w sposób zorganizowany gazy lub pyły do powietrza. Powietrze z 7 żelbetowych bioreaktorów (czerpnie ściennie usytuowane w górnej części bioreaktora) odciągane jest przy pomocy wentylatora wyciągowego i kierowane na biofiltr. Powietrze z bioreaktorów kierowane jest do strefy rozprężnej biofiltra (pod kratami biofiltra) w celu uzyskania równomiernego przepływu powietrza przez złożę biofiltra. Biofiltr wypełniony jest materiałem filtracyjnym (korą sosnową i karpiną iglastą). Emisja towarzysząca eksploatacji biofiltra ma charakter niezorganizowany, prowadzona jest całą powierzchnią stopu złoża biofiltra i nie jest objęta standardami emisyjnymi, w związku z powyższym nie określono dla niej wielkości dopuszczalnej emisji.

8.2. Gospodarka wodno-ściekowa

Podstawa prawna: art. 202 ust. 1 i ust. 6, art. 211 ust. 1 i ust. 6 pkt 7 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. - Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity: Dz. U. z 2018 r., poz. 799 ze zm.) oraz art. 35 ust. 3 pkt 1, art. 393 ust. 4, art. 403 ust. 2 pkt 1, pkt 6, pkt 9 i pkt 15 ustawy z dnia 20 lipca 2017 r. – Prawo wodne (tekst jednolity: Dz. U. z 2017 r., poz. 1566 ze zm.).

8.2.1. Zaopatrzenie w wodę

- a. Przedmiotowa instalacja zaopatrywana jest w wodę z ujęcia wód podziemnych w Skrobku, zlokalizowanego na terenie działki o numerze ewidencyjnym 8/3, obręb Kotuń, gmina Szydłowo, powiat pilski, województwo wielkopolskie. Prowadzący instalację posiada tytuł prawny do ww. nieruchomości oraz do przedmiotowego ujęcia wód na podstawie umowy dzierżawy zawartej w dniu 24 października 2017 r. z GWDA sp. z o.o., z siedzibą w Pile przy ul. Na Leszkowie 4. Woda z ujęcia wód podziemnych w Skrobku pobierana jest przy wykorzystaniu studni głębinowej, ujmującej wody z utworów czwartorzędowych. Pobierana woda wykorzystywana jest na cele technologiczne instalacji (mycie posadzek w hali stalowej oraz hali namiotowej – część mechaniczna instalacji MBP oraz nawadnianie odpadów w bioreaktorach i na placu dojrzewania – część biologiczna instalacji MBP).
- b. Ilość pobieranej wody:
 - Q maksymalne sekundowe = 0,005 m³/s
 - Q średnie dobowe = 11,32 m³/d
 - Q dopuszczalne roczne = 3 000,00 m³/r

| Pobór wody na cele: | Instalacja | Ilość pobieranej wody Q dopuszczalne roczne [m³/r] |
|---|----------------------------------|--|
| Technologiczne (mycie posadzek w hali stalowej oraz hali namiotowej) | część mechaniczna instalacji MBP | 18,00 |
| Technologiczne (nawadnianie odpadów w bioreaktorach i na placu dojrzewania) | część biologiczna instalacji MBP | 2 982,00 |
| RAZEM | | 3 000,00 |

8.2.2. Odprowadzanie ścieków przemysłowych

W ramach przedmiotowej instalacji zidentyfikowano następujące źródła ścieków przemysłowych:

1. Ścieki przemysłowe pochodzące z mycia posadzek oraz ścieki przemysłowe – wody odciekowe powstające z magazynowania odpadów, w hali stalowej i hali namiotowej. Przedmiotowe ścieki kierowane są za pomocą sieci kanalizacyjnej do separatora koalescencyjnego, a następnie do szczelnego, żelbetowego, monolitycznego, zamkniętego zbiornika na odcieki o pojemności 40 m³. Całość ścieków ze zbiornika wywożona jest za pomocą taboru asenizacyjnego do urządzeń kanalizacyjnych innego podmiotu (oczyszczalni ścieków).
- a. Ilość ścieków przemysłowych pochodzących z mycia posadzek oraz ścieków przemysłowych – wód odciekowych powstających z magazynowania odpadów, w hali stalowej i hali namiotowej:

$$Q_{\text{roczne}} = 964,70 \text{ m}^3/\text{r}$$

- b. Stan i skład ścieków przemysłowych pochodzących z mycia posadzek oraz ścieków przemysłowych – wód odciekowych powstających z magazynowania odpadów, w hali stalowej i hali namiotowej:

| Parametr | Jednostka stężenia | Stężenie dopuszczalne |
|--------------------|--------------------------------------|-------------------------------|
| Odczyn (pH) | - | 6,5-9,5 |
| Temperatura | °C | 35,0 |
| BZT ₅ | mg O ₂ /dm ³ | 400,0 |
| ChZT _{Cr} | mg O ₂ /dm ³ | 800,0 |
| Azot amonowy | mg N _{NH4} /dm ³ | 60,0 |
| Fosfor ogólny | mg P/dm ³ | 15,0 |
| Zawiesina ogólna | mg/dm ³ | 400,00 |
| Rtęć | mg Hg/dm ³ | 0,06 – wartość średnia dobową |
| Kadm | mg Cd/dm ³ | 0,4 – wartość średnia dobową |
| Cynk | mg Zn /dm ³ | 5,0 |
| Nikiel | mg Ni/dm ³ | 1,0 |
| Ołów | mg Pb/dm ³ | 1,0 |

2. Ścieki przemysłowe w postaci wód odciekowych z bioreaktorów, skroplin z systemu wentylacji oraz wód odciekowych z biofiltra.

Przedmiotowe ścieki gromadzone są w żelbetowym, otwartym zbiorniku na odcieki o pojemności 400 m³. Retencjonowane w zbiorniku ścieki wykorzystywane są do nawadniania odpadów poddawanych stabilizacji tlenowej w bioreaktorach i na placu dojrzwania. Nadmiar ścieków wywożony jest za pomocą taboru asenizacyjnego do urządzeń kanalizacyjnych innego podmiotu (oczyszczalni ścieków).

- a. Ilość ścieków przemysłowych – wód odciekowych z bioreaktorów, skroplin z systemu wentylacji oraz wód odciekowych z biofiltra:

$$Q_{\text{roczne}} = 1\,795,30 \text{ m}^3/\text{r}$$

- b. Stan i skład ścieków przemysłowych – wód odciekowych z bioreaktorów, skroplin z systemu wentylacji oraz wód odciekowych z biofiltra:

| Parametr | Jednostka stężenia | Stężenie dopuszczalne |
|--------------------|--------------------------------------|-------------------------------|
| Odczyn (pH) | - | 6,5-9,5 |
| Temperatura | °C | 35,0 |
| BZT ₅ | mg O ₂ /dm ³ | 400,0 |
| ChZT _{Cr} | mg O ₂ /dm ³ | 800,0 |
| Azot amonowy | mg N _{NH4} /dm ³ | 60,0 |
| Fosfor ogólny | mg P/dm ³ | 15,0 |
| Zawiesina ogólna | mg/dm ³ | 400,00 |
| Rtęć | mg Hg/dm ³ | 0,06 – wartość średnia dobową |
| Kadm | mg Cd/dm ³ | 0,4 – wartość średnia dobową |
| Cynk | mg Zn /dm ³ | 5,0 |
| Nikiel | mg Ni/dm ³ | 1,0 |
| Ołów | mg Pb/dm ³ | 1,0 |

3. Ścieki przemysłowe – mieszanina wód opadowych lub roztopowych oraz ścieków przemysłowych – wód odciekowych pochodzących z placu dojrzwania.

Ww. ścieki kierowane są do żelbetowego, otwartego zbiornika na odcieki o pojemności 400 m³. Gromadzone w zbiorniku ścieki wykorzystywane są do nawadniania odpadów poddawanych stabilizacji tlenowej w bioreaktorach i na placu dojrzwania. Nadmiar ścieków wywożony jest za pomocą taboru asenizacyjnego do urządzeń kanalizacyjnych innego podmiotu (oczyszczalni ścieków).

- a. Ilość ścieków przemysłowych – mieszanina wód opadowych lub roztopowych oraz ścieków przemysłowych – wód odciekowych pochodzących z placu dojrzwania:

$$Q_{\text{roczne}} = 1\,835,46 \text{ m}^3/\text{r}$$

- b. Stan i skład ścieków przemysłowych – mieszanina wód opadowych lub roztopowych oraz ścieków przemysłowych – wód odciekowych pochodzących z placu dojrzwania:

| Parametr | Jednostka stężenia | Stężenie dopuszczalne |
|--------------------|--------------------------------------|-------------------------------|
| Odczyn (pH) | - | 6,5-9,5 |
| Temperatura | °C | 35,0 |
| BZT ₅ | mg O ₂ /dm ³ | 400,0 |
| ChZT _{Cr} | mg O ₂ /dm ³ | 800,0 |
| Azot amonowy | mg N _{NH4} /dm ³ | 60,0 |
| Fosfor ogólny | mg P/dm ³ | 15,0 |
| Zawiesina ogólna | mg/dm ³ | 400,00 |
| Rtęć | mg Hg/dm ³ | 0,06 – wartość średnia dobowa |
| Kadm | mg Cd/dm ³ | 0,4 – wartość średnia dobowa |
| Cynk | mg Zn /dm ³ | 5,0 |
| Nikiel | mg Ni/dm ³ | 1,0 |
| Ołów | mg Pb/dm ³ | 1,0 |

4. Ścieki przemysłowe – mieszanina wód opadowych lub roztopowych oraz ścieków przemysłowych – wód odciekowych pochodzących z placów technologicznych i placu manewrowego. Przedmiotowe ścieki gromadzone są w żelbetowym, otwartym zbiorniku na odcieki o pojemności 400 m³ i wykorzystywane są do nawadniania odpadów poddawanych stabilizacji tlenowej w bioreaktorach i na placu dojrzwania. Nadmiar ścieków wywożony jest za pomocą taboru asenizacyjnego do urządzeń kanalizacyjnych innego podmiotu (oczyszczalni ścieków).

- a. Ilość ścieków przemysłowych – mieszanina wód opadowych lub roztopowych oraz ścieków przemysłowych – wód odciekowych pochodzących z placów technologicznych i placu manewrowego:

$$Q_{\text{roczne}} = 1\,314,20 \text{ m}^3/\text{r}$$

- b. Stan i skład ścieków przemysłowych – mieszanina wód opadowych lub roztopowych oraz ścieków przemysłowych – wód odciekowych pochodzących z placów technologicznych i placu manewrowego:

| Parametr | Jednostka stężenia | Stężenie dopuszczalne |
|--------------------|------------------------------------|-----------------------|
| Odczyn (pH) | - | 6,5-9,5 |
| Temperatura | °C | 35,0 |
| BZT ₅ | mg O ₂ /dm ³ | 400,0 |
| ChZT _{Cr} | mg O ₂ /dm ³ | 800,0 |

| | | |
|------------------|--------------------------------------|-------------------------------|
| Azot amonowy | mg N _{NH4} /dm ³ | 60,0 |
| Fosfor ogólny | mg P/dm ³ | 15,0 |
| Zawiesina ogólna | mg/dm ³ | 400,00 |
| Rtęć | mg Hg/dm ³ | 0,06 – wartość średnia dobowa |
| Kadm | mg Cd/dm ³ | 0,4 – wartość średnia dobowa |
| Cynk | mg Zn /dm ³ | 5,0 |
| Nikiel | mg Ni/dm ³ | 1,0 |
| Ołów | mg Pb/dm ³ | 1,0 |

8.2.3. Zastrzega się, że pozwolenie niniejsze w zakresie poboru wód podziemnych z utworów czwartorzędowych – studni głębinowej, nie rodzi praw do nieruchomości i urządzeń wodnych koniecznych do jego realizacji oraz nie narusza prawa własności i uprawnień osób trzecich przysługujących wobec tych nieruchomości i urządzeń.

8.2.4. Zobowiązuje się Wnioskodawcę, do:

- a. Prowadzenia, w regularnych odstępach czasu, z częstotliwością nie mniejszą niż 1 raz na 3 miesiące, pomiarów wydajności i poziomu zwierciadła wody w studni. Wyniki pomiarów należy odnotowywać w książce eksploatacji studni.
- b. Prowadzenia, 1 raz na rok, pomiarów jakości pobieranej wody w stanie pierwotnym, w następującym zakresie oznaczeń: pH, przewodność elektrolityczna, temperatura, zawartość: azotanów, chromu (VI), cynku, kadmu, miedzi, ołowiu, rtęci oraz suma wielopierścieniowych węglowodorów aromatycznych (WWA) i ogólny węgiel organiczny (OWO).

8.3. Gospodarka odpadami

Podstawa prawna: art. 202 ust. 1 i ust. 4, art. 211 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity: Dz. U. z 2018 r., poz. 799 ze zm.), art. 43 ust. 2 oraz art. 45 ust. 6 i ust. 9 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. odpadach (tekst jednolity: Dz. U. z 2018 r., poz. 992 ze zm.) o oraz rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 9 grudnia 2014 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2014 r., poz. 1923).

8.3.1. Wytwarzanie odpadów

8.3.1.1. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania podczas normalnej pracy instalacji, powstających w wyniku użytkowania instalacji oraz utrzymywania jej w sprawności z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości oraz sposób ich magazynowania i dalszego gospodarowania (dotyczy każdego wariantu pracy instalacji)

| Lp. | Kod odpadu | Rodzaj odpadu | Ilość [Mg/rok] | Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów | Sposób magazynowania oraz gospodarowania odpadami |
|-----------------------------|------------|---|----------------|---|---|
| Odpady niebezpieczne | | | | | |
| 1. | 16 02 13* | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 | 0,40 | Urządzenia elektryczne i elektroniczne zawierające substancje i materiały kwalifikujące je do odpadów niebezpiecznych. Odpad wytwarzany również w wyniku wymiany zużytych lamp fluorescencyjnych zawierających rtęć (światłówki) oraz wymiany zużytych elementów układów sterowania urządzeniami linii sortowniczej w tym czujników. Skład chemiczny: krzemionka, aluminium, rtęć, luminofor, argon, ołów, kwas siarkowy, tworzywa sztuczne (gł. polietylen, polipropylen, polichlorek winylu), metale. Właściwości: odpad w postaci stałej, często elementy palne, barwa – zróżnicowana, zapach – brak, drażniące - działania drażniące na skórę i powodujące uszkodzenia oczu, rakotwórcze, ekotoksyczne. | Odpady należy magazynować w szczelnym pojemniku w obrębie obiektu C, tj. w pomieszczeniu budynku socjalno-biurowego (szczelna posadzka oraz zadaszenie). Odpady należy przekazywać do zagospodarowania uprawnionym podmiotom. |

8.3.1.2. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania w procesie mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych (I wariant funkcjonowania instalacji) z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości oraz sposób ich magazynowania i dalszego gospodarowania

| Lp. | Kod odpadu | Rodzaj odpadu | Ilość [Mg/rok] | Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów | Sposób magazynowania oraz gospodarowania odpadami |
|---|------------|---|----------------|---|---|
| Odpady wytwarzane w procesie mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych (I wariant) | | | | | |
| Odpady niebezpieczne | | | | | |
| 1. | 16 02 13* | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 | 5,00 | Odpady wydzielane przed załadunkiem odpadów 20 03 01 na rozdrabniacz wstępny. Skład chemiczny: światłówki, lampy wyładowcze, sprzęt RTV, AGD, urządzenia zawierające składniki niebezpieczne; główne składniki: metale, tworzywa sztuczne, szkło, części elektroniczne (metale rtęć, miedź, ołów, żelazo, nikiel, metale szlachetne). Właściwości: odpad w postaci stałej, często elementy palne, barwa – zróżnicowana, zapach – brak, drażniące - działania drażniące na skórę i powodujące uszkodzenia oczu, rakotwórcze, ekotoksyczne. | Odpady należy magazynować w pojemniku z tworzywa sztucznego w obrębie obiektu A, tj. w wydzielonym miejscu hali stalowej. Po napełnieniu pojemnika odpad kierowany jest do magazynu odpadów niebezpiecznych w innej lokalizacji (pod warunkiem posiadania decyzji zezwalającej na zbieranie tych odpadów) lub przekazywany do zagospodarowania uprawnionym podmiotom. |

| Odpady inne niż niebezpieczne | | | | | |
|-------------------------------|-------------|---|-----------|--|---|
| 1. | 16 02 14 | Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 | 5,00 | Odpady wydzielane przed załadunkiem odpadów 20 03 01 na rozdrabniacz wstępny. Skład chemiczny: urządzenia niezawierające składników niebezpiecznych; główne składniki: metale, tworzywa sztuczne, szkło. Odpady nie wykazują właściwości niebezpiecznych dla środowiska. | Odpady należy magazynować w pojemniku z tworzywa sztucznego w obrębie obiektu A, tj. w wydzielonym miejscu hali stalowej. Po napełnieniu pojemnika odpad kierowany jest do magazynu odpadów niebezpiecznych w innej lokalizacji (pod warunkiem posiadania decyzji zezwalającej na zbieranie tych odpadów) lub przekazywany do zagospodarowania uprawnionym podmiotom. |
| 2. | 19 12 02 | Metale żelazne | 1500,00 | Odpady te stanowią różnego rodzaju metale żelazne, głównie stal i stal stopowa. Skład chemiczny: żelazo, stal. Właściwości: odpady w postaci stałej, nie posiadają właściwości łatwopalnych, żrących, drażniących, nie ulegają biodegradacji, barwa – zróżnicowana, zapach – neutralny. Odpady nie wykazują właściwości niebezpiecznych dla środowiska. | Odpady należy magazynować w pojemnikach (kontenerach) w wydzielonym miejscu obiektu B - hali namiotowej (posadowionej na płycie fundamentowej ze zbrojeniem i izolacją w postaci folii PEHD) lub w kontenerach w wydzielonym miejscu placu technologicznego, przeznaczonego do przesiewania odpadów na sicie 20 mm (szczelny betonowy plac – obiekt 9). Odpady należy przekazywać do zagospodarowania uprawnionym podmiotom. |
| 3. | 19 12 03 | Metale nieżelazne | 500,00 | Odpady wydzielane ręcznie. Różnego rodzaju metale nieżelazne, głównie aluminium. Skład chemiczny: metale nieżelazne. Właściwości: odpady w postaci stałej, nie posiadają właściwości łatwopalnych, żrących, drażniących, nie ulegają biodegradacji, barwa – zróżnicowana, zapach – neutralny. Odpady nie wykazują właściwości niebezpiecznych dla środowiska. | Odpady należy magazynować w pojemnikach (kontenerach), w wydzielonym miejscu obiektu B - hali namiotowej (posadowionej na płycie fundamentowej ze zbrojeniem i izolacją w postaci folii PEHD) lub w kontenerach w wydzielonym miejscu placu technologicznego, przeznaczonego do przesiewania odpadów na sicie 20 mm (szczelny betonowy plac – obiekt 9). Odpady należy przekazywać do zagospodarowania uprawnionym podmiotom. |
| 4. | ex 19 12 12 | Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11. Frakcja podsitowa <80 mm (0-80 mm) wydzielona z odpadów komunalnych zmieszanych. | 23 000,00 | Odpady stanowią frakcje organiczną 0-80 mm wydzieloną mechanicznie ze zmieszanych odpadów komunalnych na sicie o oczku 80 mm, o dużym udziale materiału ulegającego biodegradacji, kierowaną bezpośrednio do procesu stabilizacji tlenowej. Skład chemiczny: metale żelazne i nieżelazne (np. miedź, srebro, aluminium), tworzywa sztuczne (PP, PE, PCV), szkło (krzemionka, tlenki (sodu, potasu, wapnia, itp.)), pozostałości organiczne (aminokwasy, węgiel, tlen, azot, siarka, fosfor), papier (celuloza, hemicelulozy, lignina | Odpady należy kierować bezpośrednio do bioreaktorów w celu stabilizacji tlenowej. |

| | | | | | |
|---|-------------|---|-----------|---|---|
| | | | | z dodatkiem wypełniaczy i barwników), elementy gumowe (kauczuk/elastomery, sadza i krzemionka, metal, włókno, tlenek cynkowy, siarka, dodatki) lub wykonane z tworzyw sztucznych (np. PET, HDPE i inne). Właściwości: odpady w postaci stałej, łatwopalne, podlegają częściowej biodegradacji, barwa – ciemna, ziemista, zapach – od neutralnego po gnilny. Odpady nie wykazują właściwości niebezpiecznych dla środowiska. | |
| 5. | ex 19 12 12 | Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11. Fracja wysokoenergetyczna > 80 mm | 23 500,00 | Odpady stanowią frakcję wysokokaloryczną o granulacji powyżej 80 mm), frakcję nadsitową z przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych, o dużym udziale odpadów łatwopalnych. Skład chemiczny: tworzywa sztuczne (PP, PE, PCV), pozostałości organiczne (aminokwasy, węgiel, tlen, azot, siarka, fosfor), papier (celuloza, hemicelulozy, lignina z dodatkiem wypełniaczy i barwników), elementy gumowe (kauczuk/elastomery, sadza i krzemionka, metal, włókno, tlenek cynkowy, siarka, dodatki) lub wykonane z tworzyw sztucznych (np. PET, HDPE i inne). Właściwości: odpady w postaci stałej, łatwopalne, podlegają częściowej biodegradacji, barwa – zróżnicowana, zapach – neutralny. Odpady nie wykazują właściwości niebezpiecznych dla środowiska. | Odpad należy magazynować w sposób uporządkowany w pryzmach w obiekcie B, tj. na szczelnej odwodnionej posadzce hali namiotowej, do czasu zebrania odpowiedniej ilości transportowej. Odpady należy przekazywać do zagospodarowania uprawnionym podmiotom (produkcja paliwa alternatywnego). Przed przekazaniem możliwe jest suszenie odpadu w celu poprawy jego właściwości w ramach III wariantu pracy instalacji MBP. |
| Łączna ilość wytwarzanych odpadów nie przekroczy 30 000 Mg/rok | | | | | |
| Odpady wytwarzane w procesie biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych (I wariant) –D8 | | | | | |
| Podwariant IA – nie przewiduje się przesiewania odpadów o kodzie 19 05 99 | | | | | |
| Odpady inne niż niebezpieczne | | | | | |
| 1 | 19 05 99 | Inne niewymienione odpady (ustabilizowana frakcja organiczna po stabilizacji tlenowej) | 18 400,00 | Produkt końcowy procesu biologicznego przetwarzania w warunkach tlenowych określany mianem „stabilizatu”, spełniający określone wymagania (ubytek masy w trakcie stabilizacji na poziomie około 20%). Skład chemiczny: metale żelazne i nieżelazne (np. miedź, srebro, aluminium), tworzywa sztuczne (PP, PE, PCV), szkło (krzemionka, tlenki (sodu, potasu, wapnia, itp.)), pozostałości organiczne (aminokwasy, węgiel, tlen, azot, siarka, fosfor), papier (celuloza, hemicelulozy, lignina z dodatkiem wypełniaczy i barwników), elementy gumowe (kauczuk/elastomery, sadza i krzemionka, metal, włókno, tlenek cynkowy, siarka, dodatki) lub wykonane z tworzyw sztucznych (np. | Stabilizat należy na bieżąco przekazywać innym podmiotom w celu unieszkodliwiania w procesie D5 – składowania lub unieszkodliwiania na składowisku na podstawie odrębnej decyzji administracyjnej. Przewiduje się także możliwość czasowego magazynowania odpadów przed ich przekazaniem w pryzmach na placu dojrzewania (obiekt 5) lub na placu technologicznym (obiekt 9). |

| | | | | | |
|--|----------|--|-----------|--|---|
| | | | | PET, HDPE i inne). Właściwości: odpady w postaci stałej, łatwopalne, barwa – ciemna, ziemista, zapach – od neutralnego po gnilny. Odpady nie wykazują właściwości niebezpiecznych dla środowiska. | |
| Podwariant IB - przewiduje się przesiewania gotowego stabilizatu na sicie o oczku 20 mm | | | | | |
| Odpady inne niż niebezpieczne | | | | | |
| 1. | 19 05 99 | Inne niewymienione odpady (ustabilizowana frakcja organiczna po stabilizacji tlenowej) | 18 400,00 | <p>Produkt końcowy procesu biologicznego przetwarzania w warunkach tlenowych określany mianem „stabilizatu”, spełniający określone wymagania (ubytek masy w trakcie stabilizacji na poziomie około 20%). Skład chemiczny: metale żelazne i nieżelazne (np. miedź, srebro, aluminium), tworzywa sztuczne (PP, PE, PCV), szkło (krzemionka, tlenki (sodu, potasu, wapnia, itp.)), pozostałości organiczne (aminokwasy, węgiel, tlen, azot, siarka, fosfor), papier (celuloza, hemicelulozy, lignina z dodatkiem wypełniaczy i barwników), elementy gumowe (kauczuk/elastomery, sadza i krzemionka, metal, włókno, tlenek cynkowy, siarka, dodatki) lub wykonane z tworzyw sztucznych (np. PET, HDPE i inne).</p> <p>Właściwości: odpady w postaci stałej, łatwopalne, barwa – ciemna, ziemista, zapach – od neutralnego po gnilny. Odpady nie wykazują właściwości niebezpiecznych dla środowiska.</p> | Odpady należy czasowo magazynować (do czasu zebrania ilości pozwalającej na prowadzenie uzasadnionego technologicznie procesu przetwarzania D13 na sicie o oczku 20 mm) w obrębie placu technologicznego w przyrmach lub w kontenerach na placu technologicznym (obiekt 9). |
| Proces D13 (przesiewanie) | | | | | |
| 1. | 19 05 99 | Inne niewymienione odpady | 12 900,00 | <p>Frakcja nadsitowa o granulacji powyżej 20 mm spełniająca wymagania dla stabilizatu.</p> <p>Skład chemiczny: metale żelazna i nieżelazne (np. miedź, srebro, aluminium), tworzywa sztuczne (PP, PE, PCV), szkło (krzemionka, tlenki (sodu, potasu, wapnia, itp.)), pozostałości organiczne (aminokwasy, węgiel, tlen, azot, siarka, fosfor), papier (celuloza, hemicelulozy, lignina z dodatkiem wypełniaczy i barwników), elementy gumowe (kauczuk/elastomery, sadza i krzemionka, metal, włókno, tlenek cynkowy, siarka, dodatki) lub wykonane z tworzyw sztucznych (np. PET, HDPE i inne). Właściwości: odpady w postaci stałej, łatwopalne, barwa – ciemna, ziemista, zapach – od neutralnego po gnilny. Odpady nie wykazują właściwości niebezpiecznych dla środowiska.</p> | Dopuszcza się czasowe magazynowanie na placu technologicznym (obiekt 9) w przyrmach lub kontenerach do czasu zebrania ilości transportowej. Odpad przekazywany innym podmiotom w celu unieszkodliwiania w procesie D5 – składowania lub unieszkodliwiany na własnym składowisku na podstawie odrębnej decyzji administracyjnej. |

| | | | | | |
|--|----------|--|---------|---|--|
| 2. | 19 05 03 | Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania) | 8300,00 | <p>Fracja podsitowa o granulacji poniżej 20 mm. Skład chemiczny: metale żelazne i nieżelazne (np. miedź, srebro, aluminium), tworzywa sztuczne (PP, PE, PCV), szkło (krzemionka, tlenki (sodu, potasu, wapnia, itp.)), pozostałości organiczne (aminokwasy, węgiel, tlen, azot, siarka, fosfor), papier (celuloza, hemicelulozy, lignina z dodatkiem wypełniaczy i barwników), elementy gumowe (kauczuk/elastomery, sadza i krzemionka, metal, włókno, tlenek cynkowy, siarka, dodatki) lub wykonane z tworzyw sztucznych (np. PET, HDPE i inne). Właściwości: odpad w postaci stałej, łatwopalne, barwa – ciemna, ziemista, zapach – od neutralnego po gnilny. Odpady nie wykazują właściwości niebezpiecznych dla środowiska.</p> | <p>Odpad może być czasowo magazynowany na placu technologicznym (obiekt 9) w przymach lub kontenerach do czasu zebrania ilości transportowej. Odpad przekazywany innym podmiotom w celu wykorzystania w procesie odzysku na kwaterach składowania odpadów w tym do rekultywacji biologicznej i tworzenia warstw rekultywacyjnych. Ponadto odpad może być wykorzystany do rekultywacji biologicznej zamkniętych obiektów unieszkodliwiania odpadów wydobywczych i zwalówisk skał płonnych pochodzących z górnictwa węgla kamiennego lub ich części. Przedmiotowy odpad może być również wykorzystany na składowisku odpadów w m. Kłoda, na podstawie odrębnej decyzji administracyjnej.</p> |
| Łącznie w wariantcie eksploatacyjnym IB ilość przetwarzanych odpadów nie może przekroczyć 18 400 Mg/rok | | | | | |

8.3.1.3. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania w procesie biosuszenia odpadów o kodzie 20 03 01 (II wariant funkcjonowania instalacji) z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości oraz sposób ich magazynowania i dalszego gospodarowania

| Lp. | Kod odpadu | Rodzaj odpadu | Ilość [Mg/rok] | Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów | Sposób magazynowania oraz gospodarowania odpadami |
|--|------------|---|----------------|---|--|
| Odpady wytwarzane w procesie biosuszenia w bioreaktorach zmieszanych odpadów komunalnych (II wariant) | | | | | |
| Odpady inne niż niebezpieczne | | | | | |
| 1. | 19 05 01 | Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych | 19 550,00 | <p>Produkt końcowy procesu biologicznego suszenia w bioreaktorach. Skład chemiczny: metale żelazna i nieżelazne (np. miedź, srebro, aluminium), tworzywa sztuczne (PP, PE, PCV), szkło (krzemionka, tlenki (sodu, potasu, wapnia, itp.)), pozostałości organiczne (aminokwasy, węgiel, tlen, azot, siarka, fosfor), papier (celuloza, hemicelulozy, lignina z dodatkiem wypełniaczy i barwników), elementy gumowe (kauczuk/elastomery, sadza i krzemionka, metal, włókno, tlenek cynkowy, siarka, dodatki) lub wykonane z tworzyw sztucznych (np. PET, HDPE i inne)</p> <p>Właściwości: odpady w postaci stałej, łatwopalne, barwa – ciemna, ziemista, zapach – od neutralnego po gnilny. Odpady nie wykazują właściwości niebezpiecznych dla środowiska.</p> | <p>Po wytworzeniu odpad należy kierować do strefy buforowej hali stalowej (obiekt A), gdzie czasowo magazynować w sposób uporządkowany w przymie, na szczelnym podłożu, wyposażonym w system odprowadzania ścieków. Docelowo odpad należy kierować do mechanicznego przetwarzania na linii sortowniczej w ramach instalacji MBP.</p> |

Odpady wytwarzane w wyniku mechanicznego przetwarzania odpadu o kodzie 19 05 01 (II wariant)

Odpady inne niż niebezpieczne

| | | | | | |
|----|-------------|---|-----------|--|---|
| 1. | 19 12 02 | Metale żelazne | 1500,00 | <p>Różnego rodzaju metale żelazne, głównie stal i stal stopowa, wydzielone poprzez zastosowanie separatora magnetycznego. Skład chemiczny: żelazo, stal.</p> <p>Właściwości: odpady w postaci stałej, nie posiadają właściwości łatwopalnych, żrących, drażniących, nie ulegają biodegradacji, barwa – zróżnicowana, zapach – neutralny. Odpady nie wykazują właściwości niebezpiecznych dla środowiska.</p> | <p>Odpady należy magazynować w pojemnikach (kontenerach) w wydzielonym miejscu obiektu B - hali namiotowej (posadowionej na płycie fundamentowej ze zbrojeniem i izolacją w postaci folii PEHD) lub w kontenerach wydzielonym miejscu placu technologicznego, przeznaczonego do przesiewania odpadów na sicie 20 mm (szczelny betonowy plac – obiekt 9). Odpady należy przekazywać do zagospodarowania uprawnionym podmiotom.</p> |
| 2. | 19 12 03 | Metale nieżelazne | 500,00 | <p>Różnego rodzaju metale nieżelazne, głównie aluminium, wydzielane ręcznie. Skład chemiczny: metale nieżelazne. Właściwości: odpady w postaci stałej, nie posiadają właściwości łatwopalnych, żrących, drażniących, nie ulegają biodegradacji, barwa – zróżnicowana, zapach – neutralny. Odpady nie wykazują właściwości niebezpiecznych dla środowiska.</p> | <p>Odpady należy magazynować w pojemnikach (kontenerach) w wydzielonym miejscu obiektu B - hali namiotowej (posadowionej na płycie fundamentowej ze zbrojeniem i izolacją w postaci folii PEHD) lub w kontenerach wydzielonym miejscu placu technologicznego, przeznaczonego do przesiewania odpadów na sicie 20 mm (szczelny betonowy plac – obiekt 9). Odpady należy przekazywać do zagospodarowania uprawnionym podmiotom.</p> |
| 3. | ex 19 12 12 | Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11) | 15 000,00 | <p>Fracja organiczna 0-80 mm wydzielona mechanicznie na sicie o oczku 0-80 mm, kierowana bezpośrednio do procesu stabilizacji tlenowej, o dużym udziale materiału ulegającego biodegradacji. Skład chemiczny: metale żelazne i nieżelazne (np. miedź, srebro, aluminium), tworzywa sztuczne (PP, PE, PCV), szkło (krzemionka, tlenki (sodu, potasu, wapnia, itp.)), pozostałości organiczne (aminokwasy, węgiel, tlen, azot, siarka, fosfor), papier (celuloza, hemicelulozy, lignina z dodatkiem wypełniaczy i barwników), elementy gumowe (kauczuk/elastomery, sadza i krzemionka, metal, włókno, tlenek cynkowy, siarka, dodatki) lub wykonane z tworzyw sztucznych (np. PET, HDPE i inne). Właściwości: odpady w postaci stałej, łatwopalne, podlegające biodegradacji, barwa – ciemna, ziemista, zapach – od neutralnego po gnilny. Odpady nie wykazują właściwości niebezpiecznych dla środowiska.</p> | <p>Odpady należy kierować bezpośrednio do bioreaktorów w celu stabilizacji tlenowej.</p> |
| 4. | ex 19 12 12 | Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11) | 15 300,00 | <p>Fracja nadsitowa, wysokokaloryczna (o wielkości powyżej 80 mm), o dużym udziale odpadów łatwopalnych. Skład chemiczny: tworzywa sztuczne (PP, PE, PCV), pozostałości organiczne (aminokwasy, węgiel, tlen, azot, siarka, fosfor), papier (celuloza, hemicelulozy, lignina z dodatkiem wypełniaczy i barwników), elementy gumowe (kauczuk/elastomery, sadza i krzemionka, metal, włókno, tlenek cynkowy, siarka, dodatki) lub wykonane z tworzyw sztucznych (np. PET, HDPE i inne). Właściwości:</p> | <p>Odpad należy magazynować w sposób uporządkowany w przyrmach, na szczelnej posadzce obiektu B - hali namiotowej, do czasu zebrania odpowiedniej ilości transportowej. Odpady należy przekazywać do zagospodarowania uprawnionym podmiotom (produkcja paliwa alternatywnego).</p> |

| | | | | | |
|--|----------|---------------------------|-----------|--|--|
| | | | | odpad w postaci stałej, łatwopalne, podlegają częściowej biodegradacji, barwa – zróżnicowana, zapach – neutralny. Odpady nie wykazują właściwości niebezpiecznych dla środowiska. | |
| Łączna ilość odpadów wytworzonych nie przekroczy 19 550,00 Mg/rok | | | | | |
| Odpady wytwarzane w procesie biologicznego przetwarzania frakcji 19 12 12 wydzielonej podczas mechanicznego przetwarzania odpadu 19 05 01 (II wariant) - D8 | | | | | |
| Podwariant IIA – nie przewiduje się przesiewania stabilizatu | | | | | |
| Odpady inne niż niebezpieczne | | | | | |
| 1 | 19 05 99 | Inne niewymienione odpady | 12 000,00 | Produkt końcowy procesu biologicznego przetwarzania w warunkach tlenowych określany mianem „stabilizatu”. Skład chemiczny: metale żelazna i nieżelazne (np. miedź, srebro, aluminium), tworzywa sztuczne (PP, PE, PCV), szkło (krzemionka, tlenki (sodu, potasu, wapnia, itp.)), pozostałości organiczne (aminokwasy, węgiel, tlen, azot, siarka, fosfor), papier (celuloza, hemicelulozy, lignina z dodatkiem wypełniaczy i barwników), elementy gumowe (kauczuk/elastomery, sadza i krzemionka, metal, włókno, tlenek cynkowy, siarka, dodatki) lub wykonane z tworzyw sztucznych (np. PET, HDPE i inne). Właściwości: odpady w postaci stałej, łatwopalne, barwa – ciemna, ziemista, zapach – od neutralnego po gnilny. Odpady nie wykazują właściwości niebezpiecznych dla środowiska. | Stabilizat należy na bieżąco przekazywany uprawnionym podmiotom w celu unieszkodliwiania w procesie D5 – składowania lub unieszkodliwiać na własnym składowisku na podstawie odrębnej decyzji administracyjnej. Przewiduje się także możliwość czasowego magazynowania odpadów przed ich przekazaniem - w sposób uporządkowany, w przyrmach na placu dojrzewania (obiekt 5) lub na placu technologicznym (obiekt 9). |
| Podwariant IIB – przewiduje się przesiewanie stabilizatu na sicie o oczku 20 mm | | | | | |
| Odpady inne niż niebezpieczne | | | | | |
| 1. | 19 05 99 | Inne niewymienione odpady | 12 000,00 | Produkt końcowy procesu biologicznego przetwarzania w warunkach tlenowych określany mianem „stabilizatu”. Skład chemiczny: metale żelazna i nieżelazne (np. miedź, srebro, aluminium), tworzywa sztuczne (PP, PE, PCV), szkło (krzemionka, tlenki (sodu, potasu, wapnia, np.)), pozostałości organiczne (aminokwasy, węgiel, tlen, azot, siarka, fosfor), papier (celuloza, hemicelulozy, lignina z dodatkiem wypełniaczy i barwników), elementy gumowe (kauczuk/elastomery, sadza i krzemionka, metal, włókno, tlenek cynkowy, siarka, dodatki) lub wykonane z tworzyw sztucznych (np. PET, HDPE i inne). Właściwości: odpady w postaci stałej, łatwopalne, barwa – ciemna, ziemista, zapach – od neutralnego po gnilny. Odpady nie wykazują właściwości niebezpiecznych dla środowiska. | Odpady należy czasowo magazynować w przyrmach lub kontenerach na placu technologicznym (obiekt 9) do czasu zebrania ilości pozwalającej na prowadzenie uzasadnionego technologicznie procesu przetwarzania D13 na sicie o oczku 20 mm w obrębie placu technologicznego (obiekt 9). |
| Proces D13 | | | | | |
| Odpady inne niż niebezpieczne | | | | | |
| 1. | 19 05 99 | Inne niewymienione odpady | 8400,00 | Fracja nadsitowa o granulacji powyżej 20 mm. Skład chemiczny: metale żelazna i nieżelazne (np. miedź, srebro, aluminium), tworzywa sztuczne (PP, PE, PCV), szkło (krzemionka, tlenki (sodu, potasu, wapnia, itp.)), pozostałości organiczne (aminokwasy, węgiel, tlen, azot, siarka, fosfor), papier (celuloza, hemicelulozy, lignina z dodatkiem wypełniaczy i barwników), elementy gumowe (kauczuk/elastomery, sadza i krzemionka, metal, włókno, | Odpad może być czasowo magazynowany na placu technologicznym (obiekt 9) w przyrmach lub kontenerach do czasu zebrania ilości transportowej. |

| | | | | | |
|---|----------|--|---------|--|--|
| | | | | tlenek cynkowy, siarka, dodatki) lub wykonane z tworzyw sztucznych (np. PET, HDPE i inne). Właściwości: odpady w postaci stałej, łatwopalne, barwa – ciemna, ziemista, zapach – od neutralnego po gnilny. Odpady nie wykazują właściwości niebezpiecznych dla środowiska. | Odpad przekazywany innym podmiotom w celu unieszkodliwiania w procesie D5 – składowania lub unieszkodliwiania na własnym składowisku na podstawie odrębnej decyzji administracyjnej. |
| 2. | 19 05 03 | Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania) | 5400,00 | Frakcja podsitowa o granulacji poniżej 20 mm. Skład chemiczny: metale żelazna i nieżelazne (np. miedź, srebro, aluminium), tworzywa sztuczne (PP, PE, PCV), szkło (krzemionka, tlenki (sodu, potasu, wapnia, itp.)), pozostałości organiczne (aminokwasy, węgiel, tlen, azot, siarka, fosfor), papier (celuloza, hemicelulozy, lignina z dodatkiem wypełniaczy i barwników), elementy gumowe (kauczuk/elastomery, sadza i krzemionka, metal, włókno, tlenek cynkowy, siarka, dodatki) lub wykonane z tworzyw sztucznych (np. PET, HDPE i inne). Właściwości: odpady w postaci stałej, łatwopalne, barwa – ciemna, ziemista, zapach – od neutralnego po gnilny. Odpady nie wykazują właściwości niebezpiecznych dla środowiska. | Odpad może być czasowo magazynowany na placu technologicznym (obiekt 9) w pryzmach lub kontenerach do czasu zebrania ilości transportowej. Odpad przekazywany innym podmiotom w celu wykorzystania w procesie odzysku na kwaterach składowania odpadów w tym do rekultywacji biologicznej i tworzenia warstw rekultywacyjnych lub wykorzystywany na własnym składowisku na podstawie odrębnej decyzji administracyjnej. Ponadto odpad może być wykorzystany do rekultywacji biologicznej zamkniętych obiektów unieszkodliwiania odpadów wydobywczych i zwalowisk skał płonnych pochodzących z górnictwa węgla kamiennego lub ich części. |
| Łączna ilość odpadów wytworzonych w podwariancie IIB nie przekroczy 12 000,00 Mg/rok | | | | | |

8.3.1.4. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania w procesie biosuszenia frakcji wysokokalorycznej – ex 19 12 12 (III wariant funkcjonowania instalacji) z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości oraz sposób ich magazynowania i dalszego gospodarowania

| Lp. | Kod odpadu | Rodzaj odpadu | Ilość [Mg/rok] | Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów | Sposób magazynowania oraz gospodarowania odpadami |
|--|-------------|---|----------------|---|--|
| Odpady wytwarzane w procesie biosuszenia w bioreaktorach zmieszanych odpadów komunalnych (II wariant) | | | | | |
| Odpady inne niż niebezpieczne | | | | | |
| 1. | ex 19 12 12 | Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 | 19 980,00 | Odpady powstające w wyniku biosuszenia frakcji wysokokalorycznej, przeznaczone do produkcji paliwa alternatywnego, o określonej wilgotności i dużym udziale odpadów łatwopalnych. Zakład nie posiada rozdrabniarki końcowej, dlatego nie powstają odpady klasyfikowane pod kodem 19 12 10. Skład chemiczny: tworzywa sztuczne (PP, PE, PCV), pozostałości organiczne (aminokwasy, węgiel, tlen, azot, siarka, fosfor), papier (celuloza, hemicelulozy, lignina z dodatkiem wypełniaczy i barwników), elementy gumowe (kauczuk/elastomery, sadza i krzemionka, metal, włókno, tlenek cynkowy, siarka, dodatki) lub wykonane z tworzyw sztucznych (np. PET, HDPE i inne). Właściwości: odpady w postaci stałej, łatwopalne, barwa – zróżnicowana, zapach – neutralny. Odpady nie wykazują właściwości niebezpiecznych dla środowiska. | Dopuszcza się magazynowanie odpadów w pryzmach – w sposób uporządkowany, na szczelnej posadzce w hali namiotowej (obiekt B). Odpady należy przekazywać do zagospodarowania uprawnionym podmiotom (odpad przekazywany w celu odzysku – do produkcji paliwa alternatywnego). |

8.3.1.5. Sposoby postępowania z odpadami

- a. Odpady należy magazynować selektywnie, zgodnie z wymaganiami w zakresie ochrony środowiska, bezpieczeństwa życia i zdrowia ludzi, w szczególności w sposób uwzględniający właściwości chemiczne i fizyczne odpadów, w tym stan skupienia oraz zagrożenia, które mogą powodować te odpady oraz w sposób uniemożliwiający przedostanie się substancji w nich zawartych do środowiska gruntowo-wodnego. Miejsca magazynowania odpadów oraz pojemniki i kontenery przeznaczone do magazynowania odpadów należy odpowiednio opisać i oznakować. Odpady należy zabezpieczyć przed dostępem osób trzecich. Odpady należy magazynować w sposób umożliwiający ich identyfikację i dalsze zagospodarowanie.
- b. W przypadku magazynowania odpadów luzem – odpady należy magazynować w sposób uporządkowany, zabezpieczając je przed ich rozwiewaniem oraz przed wymywaniem składników zawartych w odpadach.
- c. W gospodarowaniu odpadami należy uwzględniać hierarchię postępowania z odpadami i przekazywać je do dalszego zagospodarowania wyłącznie podmiotom wymienionym w art. 27 ust. 2 ustawy o odpadach.
- d. Należy przestrzegać warunków dotyczących okresu magazynowania odpadów, określonych w przepisach prawa w tym zakresie.
- e. Transport odpadów należy zlecać uprawnionym podmiotom lub prowadzić we własnym zakresie, z uwzględnieniem przepisów o przewozie towarów niebezpiecznych (w odniesieniu do odpadów niebezpiecznych).

8.3.1.6. Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko

Celem instalacji MBP jest przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych w sposób bezpieczny dla środowiska i z zachowaniem hierarchii postępowania z odpadami w celu ograniczenia składowania odpadów, w szczególności odpadów ulegających biodegradacji.

Minimalizacja negatywnego wpływu odpadów na środowisko realizowana jest poprzez:

- a. przestrzeganie reżimu prowadzonego procesu technologicznego,
- b. postępowanie z odpadami w sposób zgodny z wymogami obowiązujących przepisów, w szczególności zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami,
- c. wydzielanie frakcji ulegającej biodegradacji ze strumienia zmieszanych odpadów komunalnych i kierowanie jej do procesu stabilizacji tlenowej,
- d. wydzielanie ze strumienia zmieszanych odpadów komunalnych frakcji wysokokalorycznej możliwej do wykorzystania energetycznego,
- e. magazynowanie odpadów selektywnie w wyznaczonych miejscach, w sposób zabezpieczający środowisko w tym powietrze atmosferyczne i środowisko gruntowo-wodne,
- f. zabezpieczenie miejsc magazynowania odpadów przed dostępem osób postronnych i zwierząt.

Ponadto, w ramach ograniczenia wytwarzania odpadów prowadzone są następujące działania polegające na:

- c. bieżącej kontroli parametrów prowadzonych procesów technologicznych,
- d. racjonalnym wykorzystaniu materiałów i surowców,
- e. kontrolowaniu ilości i jakości powstających odpadów.

8.3.2. Przetwarzanie odpadów

8.3.2.1 I wariant pracy instalacji – przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych:

Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do unieszkodliwiania oraz miejsce i sposób magazynowania odpadów

a. Część mechaniczna instalacji MBP – D13

| L.p. | Kod odpadu | Rodzaj odpadu | Ilość [Mg/rok] | Miejsce i sposób magazynowania |
|------|------------|---|----------------|---|
| 1. | 20 03 01 | Niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne | 30 000,00 | Odpady należy magazynować krótkotrwale w obrębie hali stalowej ze strefą buforową dla dostarczanych odpadów (obiekt A), w przyłomie na szczelnej posadzce, w miejscu zadaszonym, zabezpieczonym przed oddziaływaniem czynników atmosferycznych. |

b. Część biologiczna instalacji MBP – D8

| L.p. | Kod odpadu | Rodzaj odpadu | Ilość [Mg/rok] | Miejsce i sposób magazynowania |
|------|-------------|---|----------------|---|
| 1. | ex 19 12 12 | Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – frakcja podistowa | 23 000,00 | Odpady należy kierować bezpośrednio do bioreaktorów w celu stabilizacji tlenowej. |

Podwariant IB – przesiewanie stabilizatu - D13

| L.p. | Kod odpadu | Rodzaj odpadu | Ilość [Mg/rok] | Miejsce i sposób magazynowania |
|------|------------|---------------------------|----------------|---|
| 1. | 19 05 99 | Inne niewymienione odpady | 18 400,00 | Odpady należy czasowo magazynować w kontenerach lub w sposób uporządkowany w przyłomach, na placu technologicznym (obiekt 9) do czasu zebrania ilości pozwalającej na prowadzenie uzasadnionego technologicznie procesu przetwarzania D13 na sicie. |

8.3.2.1.1. Oznaczenie miejsca unieszkodliwiania odpadów

a. Część mechaniczna instalacji MBP

Unieszkodliwianie odpadów metodą D13 jest prowadzone w instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych, zlokalizowanej w m. Kłoda (w granicach działki ewidencyjnej nr 236/1), w części mechanicznej instalacji (linia sortownicza).

b. Część biologiczna instalacji MBP

Unieszkodliwianie odpadów metodą D8 jest prowadzone w instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych, zlokalizowanej w m. Kłoda (w granicach działki ewidencyjnej nr 236/1), w części biologicznej instalacji - w bioreaktorach (I faza procesu) oraz na placu dojrzewania (II faza procesu).

c. Podwariant IB

Przesiewanie stabilizatu prowadzone jest z wykorzystaniem sita w m. Kłoda (w granicach działki ewidencyjnej nr 236/1), w obrębie placu technologicznego (obiekt 9).

8.3.2.1.2. Metoda przetwarzania (unieszkodliwiania) odpadów o kodzie 20 03 01 wraz z opisem procesu technologicznego

Metoda przetwarzania odpadów

a. Część mechaniczna instalacji MBP

Unieszkodliwianie zmieszanych odpadów komunalnych prowadzone jest metodą D13 – Sporządzanie mieszanki lub mieszanie przed poddaniem odpadów któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycjach D1-D12 – zgodnie z załącznikiem nr 2 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach.

b. Część biologiczna instalacji MBP

Unieszkodliwianie frakcji podsitowej <80 mm, wydzielonej ze zmieszanych odpadów komunalnych prowadzone jest metodą D8 – Obróbka biologiczna niewymieniona w innym punkcie załącznika nr 2 ustawy o odpadach, w wyniku której powstają ostateczne związki lub mieszanki, które są nieszkodliwiane za pomocą któregokolwiek spośród procesów wymienionych w poz. D1-D12 – zgodnie z załącznikiem nr 2 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach.

c. Podwariant IB

Przesiewanie stabilizatu prowadzone, w ramach procesu nieszkodliwiania metodą D13 – Sporządzanie mieszanki lub mieszanie przed poddaniem odpadów któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycjach D1-D12 – zgodnie z załącznikiem nr 2 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach.

Opis procesu technologicznego

Szczegółowy opis procesu przetwarzania odpadów o kodzie 20 03 01 w I wariantcie pracy instalacji określono w punkcie I.3.1. niniejszej decyzji.

8.3.2.1.3. Odpady wytwarzane w wyniku przetwarzania odpadów o kodzie 20 03 01 w I wariantcie pracy instalacji

Masę odpadów wytwarzanych w wyniku procesu mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów uwzględniono w punkcie I.8.3.1.2. niniejszej decyzji.

8.3.2.2 II wariant pracy instalacji – biosuszenie odpadów o kodzie 20 03 01:

Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do nieszkodliwiania oraz miejsce i sposób magazynowania odpadów

a. Część biologiczna instalacji MBP – D8 – biosuszenie odpadów 20 03 01

| L.p. | Kod odpadu | Rodzaj odpadu | Ilość [Mg/rok] | Miejsce i sposób magazynowania |
|------|------------|---|----------------|--|
| 1. | 20 03 01 | Niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne | 23 000,00 | Odpady należy magazynować krótkotrwale w obrębie wiaty stalowej – hali stalowej (obiekt A), w przyłomie na szczelnej posadzce, w miejscu zadaszonym, zapieczonym przed oddziaływaniem czynników atmosferycznych. |

b. Mechaniczne przetwarzanie odpadów 19 05 01 w części mechanicznej instalacji MBP – D13

| L.p. | Kod odpadu | Rodzaj odpadu | Ilość [Mg/rok] | Miejsce i sposób magazynowania |
|------|------------|---|----------------|--|
| 1. | 19 05 01 | Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych | 19 550,00 | Odpad należy magazynować w strefie buforowej hali stalowej (obiekt A), w sposób uporządkowany w przyłomie, na szczelnym odwodnionym podłożu. |

d. Stabilizacja tlenowa odpadu o kodzie 19 12 12 – D8

| L.p. | Kod odpadu | Rodzaj odpadu | Ilość [Mg/rok] | Miejsce i sposób magazynowania |
|------|-------------|---------------------------|----------------|---|
| 1. | ex 19 12 12 | Inne niewymienione odpady | 15 000,00 | Odpady należy kierować bezpośrednio do bioreaktorów w celu stabilizacji tlenowej. |

e. Podwariant IIB – przesiewanie 19 05 99 – D13

| L.p. | Kod odpadu | Rodzaj odpadu | Ilość [Mg/rok] | Miejsce i sposób magazynowania |
|------|------------|---------------------------|----------------|---|
| 1. | 19 05 99 | Inne niewymienione odpady | 12 000,00 | Odpady należy czasowo magazynować w kontenerach lub w sposób uporządkowany w przyzmacach, na placu technologicznym (obiekt 9) do czasu zebrania ilości pozwalającej prowadzenie uzasadnionego technologicznie procesu przetwarzania D13 na sicie. |

8.3.2.2.1. Oznaczenie miejsca przetwarzania odpadów

Unieszkodliwianie odpadów w II wariantcie pracy instalacji jest prowadzone w instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych, zlokalizowanej z w m. Kłoda (w granicach działki ewidencyjnej nr 236/1).

8.3.2.2.2. Metoda przetwarzania odpadów wraz z opisem procesu technologicznego

Metoda przetwarzania

- Biosuszenie odpadów 20 03 01 w bioreaktorach prowadzone jest metodą D8 - Obróbka biologiczna niewymieniona w innym punkcie załącznika nr 2 ustawy o odpadach, w wyniku której powstają ostateczne związki lub mieszanki, które są unieszkodliwiane za pomocą któregośkolwiek spośród procesów wymienionych w poz. D1-D12 – zgodnie z załącznikiem nr 2 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach.
- Mechaniczne przetwarzanie odpadów 19 05 01 prowadzone jest metodą D13 – Sporządzanie mieszanki lub mieszanie przed poddaniem odpadów któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycjach D1-D12 – zgodnie z załącznikiem nr 2 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach.
- Stabilizacja tlenowa odpadu o kodzie 19 12 12 prowadzona jest metodą D8 - Obróbka biologiczna niewymieniona w innym punkcie załącznika nr 2 ustawy o odpadach, w wyniku której powstają ostateczne związki lub mieszanki, które są unieszkodliwiane za pomocą któregośkolwiek spośród procesów wymienionych w poz. D1-D12 – zgodnie z załącznikiem nr 2 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach.
- Przesiewanie odpadów o kodzie 19 05 99 prowadzone jest metodą D13 – Sporządzanie mieszanki lub mieszanie przed poddaniem odpadów któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycjach D1-D12 – zgodnie z załącznikiem nr 2 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach.

Opis procesu technologicznego

Szczegółowy opis procesu przetwarzania odpadów o kodzie 20 03 01 w II wariantcie pracy instalacji określono w punkcie I.3.2. niniejszej decyzji.

8.3.2.2.3. Odpady wytwarzane w wyniku procesu biosuszenia odpadów

Odpady wytwarzane w wyniku pracy instalacji w II wariantcie zostały wyszczególnione w punkcie I.8.3.1.3. niniejszej decyzji.

8.3.2.3. III wariant pracy instalacji – biosuszenie odpadów o kodzie ex 19 12 12:

Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do przetwarzania (odzysku) oraz miejsce i sposób magazynowania odpadów

| L.p. | Kod odpadu | Rodzaj odpadu | Ilość [Mg/rok] | Miejsce i sposób magazynowania |
|------|-------------|--|----------------|--|
| 1. | ex 19 12 12 | Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (frakcja wysokokaloryczna) | 23 500,00 | Odpady wydzielone na linii sortowniczej części mechanicznej instalacji MBP. Przed ich kierowaniem do bioreaktorów, dopuszcza się czasowe magazynowanie w przyzmach na szczelnej i odwodnionej posadzce w obrębie hali namiotowej (obiekt B). |

8.3.2.3.1. Oznaczenie miejsca odpadów

Suszenie frakcji wysokoenergetycznej jest prowadzone w części biologicznej instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych, zlokalizowanej z w m. Kłoda (w granicach działki ewidencyjnej nr 236/1).

8.3.2.3.2. Metoda przetwarzania (odzysku) odpadów ex 19 12 12 wraz z opisem procesu technologicznego

Metoda przetwarzania

Odzysk frakcji wysokoenergetycznej prowadzony jest metodą R12 – Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych z pozycji R1-R11 – zgodnie z załącznikiem nr 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach.

Opis procesu technologicznego

Szczegółowy opis procesu biosuszenia odpadów o kodzie ex 19 12 12 znajduje się w punkcie I.3.3. niniejszej decyzji.

8.3.2.5.3. Odpady wytwarzane w wyniku procesu biosuszenia odpadów o kodzie ex 19 12 12

Odpady wytwarzane w wyniku biosuszenia odpadów o kodzie ex 19 12 12 zostały wyszczególnione w punkcie I.8.3.1.4. niniejszej decyzji.

8.3.3. Charakterystyka miejsc magazynowania odpadów wytwarzanych oraz przetwarzanych

Obiekt A – odpady magazynowane są w wydzielonym miejscu hali stalowej ze strefą buforową dla dostarczanych odpadów – jest to hala bez zabudowanych ścian, w części obiektu posiada strefę buforową ograniczoną żelbetonowymi ścianami do wysokości 4 m w kształcie litery „U”. Pozostałe ściany od posadzki do dachu pokryte są siatką w celu zapobiegania wywiewaniu odpadów. Posadzka betonowa z folią zapewniającą szczelność i zabezpieczającą przed przedostawaniem się potencjalnych odcieków do środowiska gruntowo-wodnego. Posadzka posiada spadki kierujące odcieki do wpustów. Odcieki odprowadzane są wewnętrzną kanalizacją do separatora z osadnikiem i dalej do zbiornika na odcieki.

Obiekt B – hala namiotowa posadowiona na płycie fundamentowej ze zbrojeniem i izolacją w postaci folii PEHD. Płyta posiada spadki w kierunku wpustu ściekowego, który poprzez kanalizację wewnątrzskładową odprowadza wody odciekowe do zbiornika na odcieki.

Obiekt C – odpady magazynowane są w pomieszczeniu budynku socjalno-biurowego. Pomieszczenie ze szczelną posadzką, zadaszone. Odpady magazynowane są w wydzielonych pojemnikach lub w oryginalnych opakowaniach.

Obiekt 5 – szczelny, betonowy plac, w ramach którego prowadzony jest proces stabilizacji tlenowej i kompostowania odpadów w przyzmach. Plac odwodniony poprzez zastosowanie spadków nawierzchni, wpustami kanalizacyjnymi, ścieków liniowych. Odcieki kierowane są do zbiornika odcieków.

Obiekt 9 - szczelny, betonowy plac technologiczny, w obrębie którego prowadzony jest proces przesiewania odpadów na sicie 20 mm oraz ich czasowe magazynowanie. Plac posiada odwodnienie poprzez zastosowanie odpowiednich spadków nawierzchni, wpusty uliczne. Ścieki kierowane są do zbiornika odcieków.

8.4. Emisja hałasu do środowiska

Podstawa prawna: art. 211 ust. 6 pkt 6 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity: Dz. U. z 2018 r., poz. 799 ze zm.) oraz rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (tekst jednolity: Dz. U. z 2014 r., 112).

8.4.1. Dopuszczalny poziom hałasu

Wielkość emisji hałasu emitowanego do środowiska przez przedmiotową instalację, wyznaczona dopuszczalnymi poziomami hałasu, w odniesieniu do terenów zabudowy zagrodowej:

- $L_{Aeq D}$ – równoważny poziom dźwięku A dla przedziału czasu odniesienia równemu 8 kolejno po sobie następującym najmniej korzystnym godzinom pory dnia (rozumianej jako przedział czasu od godz. 6⁰⁰ do godz. 22⁰⁰) – **55 dB**,
- $L_{Aeq N}$ – równoważny poziom dźwięku A dla przedziału czasu odniesienia równemu 1 najmniej korzystnej godzinie pory nocy (rozumianej jako przedział czasu od godz. 22⁰⁰ do godz. 6⁰⁰) – **45 dB**.

8.4.2. Źródła hałasu oraz ich czas pracy

| L.p. | Symbol źródła | Opis źródła | Czas pracy źródła [h] | |
|------|---------------|---|-----------------------|-----------|
| | | | Pora dnia | Pora nocy |
| 1. | H2.1 | Praca przetrucarki na placu dojrzewania | 6 | - |
| 2. | H2.2 | Praca ładowarki kołowej | 6 | - |
| 3. | H2.3 | Praca ładowarki kołowej – sortownia | 16 | - |
| 4. | H3 | Praca sita mobilnego w ramach instalacji biologicznego przetwarzania odpadów | 10 | - |
| 5. | H4 | Praca linii sortowniczej w obrębie sortowni zmieszanych odpadów komunalnych | 16 | - |
| 6. | H5 | Praca wentylatorów w pomieszczeniu wentylatorowni instalacji do biologicznego przetwarzania odpadów | 16 | 8 |

8.4.3. Metody ochrony przed hałasem

Wyniki obliczeń oddziaływania akustycznego składowiska odpadów na środowisko wskazują, że nie stanowi ono zagrożenia i nie powoduje przekroczenia dopuszczalnego poziomu hałasu na najbliższych terenach wymagających ochrony akustycznej.

9. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji w zakresie, w jakim wykraczają one poza wymagania, o których mowa w art. 147 i 148 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska

9.1. Monitoring gospodarki wodno-ściekowej

9.1.1. Monitoring ilości pobieranej wody

1. Prowadzić, z częstotliwością 1 raz na miesiąc, monitoring ilości pobieranej wody, w oparciu o odczyty wskazań z dwóch wodomierzy. Wyniki odnotowywać w specjalnym rejestrze.
2. W przypadku uszkodzenia urządzeń pomiarowych należy niezwłocznie wymienić je na nowe lub na czas ich naprawy, zainstalować inne urządzenia zastępcze kontrolujące ilość pobieranej wody.

9.1.2. Monitoring odprowadzanych ścieków przemysłowych

Prowadzić ewidencję, wywożonych ze zbiorników na odcieki - ścieków przemysłowych, obejmującą ilość i datę wywozu ścieków.

9.2. Monitoring zużycia energii, materiałów i surowców

Należy prowadzić nadzór nad procesami technologicznymi, monitorować zużycie energii elektrycznej, paliw i wykorzystywanych surowców.

10. Sposób i częstotliwość przekazywania informacji z prowadzonego monitoringu

Wyniki pomiarów i ewidencjonowania ilości wykorzystywanej wody oraz ilości odprowadzanych ścieków przemysłowych oraz zużycia energii, materiałów i surowców, należy przedkładać organowi właściwemu do wydania pozwolenia zintegrowanego oraz wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska, każdorazowo podczas kontroli.

11. Zakres, sposób i termin przekazywania organowi właściwemu do wydania pozwolenia i wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu, w zakresie nieobjętym przepisami art. 149 ustawy Prawo ochrony środowiska

Należy prowadzić ewidencję czasu pracy poszczególnych wariantów funkcjonowania instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów oraz przedkładać, na każde żądanie Marszałka Województwa Wielkopolskiego oraz Wielkopolskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska, pisemnej informacji w zakresie ewidencji, o której mowa powyżej.

12. Sposoby zapobiegania występowania i ograniczania skutków awarii

Przedmiotowa instalacja nie zalicza się do zakładów o zwiększonym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej ani do zakładów o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej, w rozumieniu przepisów szczegółowych w tym zakresie.

Jednakże w przypadku przedmiotowej instalacji zidentyfikowano następujące potencjalne zagrożenia dla środowiska o charakterze awaryjnym:

- a. zagrożenie pożarowe,
- b. rozlanie substancji niebezpiecznej.

Zagrożenie pożarowe

Przyczyną pożarów mogą być:

- a. nieumyślne zaproszenie ognia (nieprzestrzeganie podstawowych przepisów bhp i ppoż. oraz instrukcji eksploatacji),
- b. podpalenia umyślne.

Pożar, poza zagrożeniem przeniesienia się na inne obiekty zlokalizowane na terenie Zakładu, stwarza także zagrożenie wprowadzania do powietrza znacznych ilości związków gazów i pyłów

Rozlanie substancji niebezpiecznej

W trakcie eksploatacji sprzętu obsługującego instalację może dojść do sytuacji rozlania substancji ciekłych (oleje: napędowy, silnikowy, hydrauliczny oraz inne płyny techniczne: hamulcowy, chłodniczy, do spryskiwaczy itp.). Niemniej jednak wskutek stosowania środków mających na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz sposobu ich systematycznego nadzorowania, o których mowa w pkt I.6. niniejszej decyzji, nie ma możliwości zagrożenia środowiska gruntowo-wodnego.

Postępowanie na wypadek zaistnienia zagrożenia o charakterze awaryjnym

Podstawowym warunkiem zapobiegania występowaniu ww. zagrożeń jest bezwzględne przestrzeganie przepisów BHP i przepisów przeciwpożarowych. W celu uniknięcia awarii i przeciwdziałania ich skutkom, należy:

- a. utrzymać w należyтым stanie instalacje techniczne zabezpieczające,
- b. wyposażyć Zakład w odpowiedni sprzęt p. pożarowy,

- c. stale podnosić kwalifikacje i poczucie odpowiedzialności pracowników obsługi za stan instalacji, środków transportu, otoczenia itd.

Zagrożenia pożarowe

W przypadku powstania pożaru należy bezwzględnie przerwać pracę, na czas do całkowitej likwidacji zagrożenia. Po niezwłocznym zaalarmowaniu osób będących w strefie zagrożenia oraz wezwaniu straży pożarnej należy przystąpić, przy użyciu miejscowych środków gaśniczych (w tym wody z zagłębień bezodpływowych znajdujących się na terenie Zakładu) do gaszenia pożaru i udzielenia pomocy osobom zagrożonym, w przypadku koniecznym przystąpić do ewakuacji ludzi i mienia. Do czasu przybycia straży pożarnej kierowanie akcją obejmuje kierownik Zakładu.

Za prowadzenie działań zapobiegawczych w zakresie wystąpienia poważnej awarii odpowiedzialny jest prowadzący instalację (Zakład – w rozumieniu przepisów ustawy Prawo ochrony środowiska).

W sytuacji powstania pożaru lub wystąpienia awarii zagrażającej środowisku, prowadzący instalację (Zakład – w rozumieniu przepisów ustawy Prawo ochrony środowiska) jest odpowiedzialny za powiadomienie odpowiednio jednostki Państwowej Straży Pożarnej oraz Wielkopolskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska.

13. Eksploatacja instalacji w warunkach innych niż normalne

Instalacja nie będzie funkcjonować na warunkach innych niż określone w punkcie I.8. niniejszego pozwolenia.

14. Oddziaływanie transgraniczne na środowisko

W przypadku instalacji będącej przedmiotem niniejszego pozwolenia nie zachodzi transgraniczne oddziaływanie na środowisko zarówno w zakresie przemieszczania się zanieczyszczeń powietrza, jak i oddziaływań na wody innych państw. Odpady są przetwarzane w całości na terenie kraju.

15. Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii

Efektywne gospodarowanie energią realizowane jest poprzez:

- stosowanie energooszczędnych urządzeń,
- efektywne wykorzystywanie i oszczędzanie energii elektrycznej,
- prawidłowy dobór mocy nowoinstalowanych urządzeń elektrycznych do potrzeb Zakładu,
- prowadzenie kontroli zużycia energii elektrycznej.

II. Pozwolenie zostało wydane na czas nieoznaczony.

III. Nadać niniejszej decyzji rygor natychmiastowej wykonalności, ze względu na ważny interes społeczny oraz interes Strony.

UZASADNIENIE

W dniu 21.04.2016 r. do Marszałka Województwa Wielkopolskiego wpłynął wniosek przedsiębiorstwa Altvater Piła sp. z o.o., ul. Łączna 4a, 64-920 Piła – reprezentowanego przez pełnomocników – Agatę Legat, Marcina Jęsko oraz Łukasza Kubisza, o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych w m. Kłoda, gm. Szydłowo.

Na podstawie art. 378 ust. 2a pkt 1 i pkt 3 ustawy Prawo ochrony środowiska, art. 60 ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (tekst jednolity: Dz. U. z 2017 r., poz. 1405 ze zm.), w związku z § 2 ust. 1 pkt 1 lit. 47 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (tekst jednolity: Dz. U. z 2016 r., poz. 71), organem właściwym w rozpatrywanej sprawie jest Marszałek Województwa Wielkopolskiego. Przedmiotowa instalacja znajduje się bowiem na terenie zakładu, gdzie eksploatowane jest składowisko odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne w m. Kłoda.

Ponadto, przedmiotowa instalacja mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych, zgodnie z Planem gospodarki odpadami dla województwa wielkopolskiego na lata 2016-2022 wraz planem inwestycyjnym, przyjętym uchwałą Nr XXXI/810/17 Sejmiku Województwa Wielkopolskiego z dnia 29 maja 2017 r., została określona jako planowana regionalna instalacja w zakresie przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych.

Aktualnie sortownia odpadów, posiadająca status instalacji zastępczej do czasu uzyskania statusu RIPOK przez przedmiotową instalację MBP, funkcjonuje na podstawie decyzji Starosty Pilskiego znak: ŚR.6220.15.2.2014.GLP z dnia 1.12.2014 r., udzielającej Spółce pozwolenia na wytwarzanie odpadów uwzględniającego zezwolenie na przetwarzanie odpadów. Powyższe nie stanowi przeszkody do wydania przedmiotowej decyzji - pozwolenia zintegrowanego. Z dniem, w którym pozwolenie zintegrowane stanie się ostateczne, pozwolenie na wytwarzanie odpadów wraz z zezwoleniem na przetwarzanie odpadów – udzielone przywołaną decyzją Starosty Pilskiego – stanie się bowiem bezprzedmiotowe i wygaśnie z mocy art. 193 ust. 2 ustawy Prawo ochrony środowiska oraz art. 48 pkt 2 ustawy o odpadach.

Obowiązek uzyskania pozwolenia zintegrowanego dla przedmiotowej instalacji wynika z zaliczenia jej do instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, wymienionych w ust. 5 pkt 3 lit. a tiret 1 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości.

Mając na uwadze obowiązek wynikający z art. 209 ust. 1 ustawy z Prawo ochrony środowiska, przekazano Ministrowi Środowiska zapis ww. wniosku w wersji elektronicznej.

Do wniosku załączono opłatę skarbową, rejestracyjną oraz decyzje o środowiskowych uwarunkowaniach uzyskaną podczas realizacji sortowni oraz części biologicznej instalacji MBP.

W toku prowadzonego postępowania wyjaśniającego, wezwano Prowadzącego instalację do usunięcia braków formalnych wniosku o wydanie przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego oraz kilkakrotnie do złożenia wyjaśnień merytorycznych. Wniosek został uzupełniony w żądanym zakresie.

Na podstawie art. 44 ust. 1 ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko, organizacje ekologiczne: Stowarzyszenie Na Rzecz Zrównoważonego Rozwoju, Polski Klub Ekologiczny Okręg Wielkopolski oraz Stowarzyszenie Ekologiczne Przyjaciół Ziemi Nadnoteckiej, reprezentowane przez pełnomocnika – Dorotę Suszek – złożyły wnioski o dopuszczenie do udziału w przedmiotowym postępowaniu administracyjnym na prawach strony. Po analizie formalnej, tutejszy Organ pozytywnie rozpatrzył ww. wnioski.

W toku czynności wyjaśniających – postanowieniami Marszałka Województwa Wielkopolskiego znak: DSR-II-2.7222.29.2016 z dnia 3.08.2016 r. oraz z dnia 10.10.2016 r. – odmówiono uwzględnienia wniosków ww. Organizacji, dotyczących przeprowadzenia dowodu z dokumentu, tj. nieprawomocnego wyroku Wojewódzkiego Sądu Administracyjnego w Poznaniu z dnia 6 lipca 2016. sygn. akt: IV SA/Po 255/16, uchylającego decyzję Starosty Pilskiego znak: AB.6740.936.2015.XII z dnia 23.09.2015 r., zatwierdzającą projekt budowlany i udzielającą pozwolenia na budowę instalacji do biologicznego przetwarzania odpadów na działce nr 236/1w miejscowości Kłoda, gm. Szydłowo.

Zgodnie z art. 218 pkt 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, w związku z art. 33 ust. 1, pkt 2-8 ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko, zapewniono możliwość udziału społeczeństwa w postępowaniu. Ponadto, poinformowano o zamieszczeniu w publicznie dostępnym wykazie danych podstawowych informacji o wniosku.

Na podstawie art. 61 § 4 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego, pismem znak: DSR-II-2.7222.29.2016 z dnia 25.10.2016 r., zawiadomiono Prowadzącego instalację oraz Uczestników postępowania na prawach strony o wszczęciu postępowania w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla ww. instalacji, a także umożliwiono wypowiedzenie się, co do zebranych dowodów i materiałów oraz zgłoszonych żądań.

Pismem z dnia 18.11.2016 r. Pełnomocnik Stowarzyszenia Na Rzecz Zrównoważonego Rozwoju, Polskiego Klubu Ekologicznego Okręg Wielkopolski oraz Stowarzyszenia Ekologicznego Przyjaciół Ziemi Nadnoteckiej wniosła o:

1. wydanie decyzji odmawiającej pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów w miejscowości Kłoda, gm. Szydłowo;
2. wystąpienie do Starosty Pilskiego z zapytaniem dotyczącym postępowania administracyjnego w sprawie udzielenia pozwolenia na budowę instalacji do biologicznego przetwarzania odpadów w m. Kłoda, gm. Szydłowo, a w konsekwencji o przeprowadzenie dowodu z ww. decyzji oraz jej uzasadnienia.

Odnosnie kwestii ewentualnej odmowy wydania pozwolenia zintegrowanego w żądanym zakresie Marszałek Województwa Wielkopolskiego zwraca uwagę, iż organ ochrony środowiska obowiązany jest z mocy prawa do weryfikacji wniosku o wydanie pozwolenia na wprowadzanie do środowiska substancji lub energii, w odniesieniu do okoliczności enumeratywnie wskazanych w art. 186 ustawy Prawo ochrony środowiska oraz art. 38a ustawy o odpadach. Stwierdzenie, czy na gruncie konkretnej sprawy występują przesłanki do odmowy wydania pozwolenia należy do wyłącznej kompetencji właściwego organu, który w drodze decyzji pozytywnej albo negatywnej rozstrzyga władczo o prawach i obowiązkach prowadzącego instalację. Wniosek pozostałych stron lub uczestników postępowania w tym przedmiocie jest zatem zbędny. Odrębnymi pismami z dnia 21.11.2016 r. ww. oraz z dnia 16.12.2016 r. Organizacje ekologiczne wskazały na cyt.: „(...) *dotatkowe przesłanki merytoryczne uzasadniające umorzenie postępowania alternatywnie wydania decyzji odmownej pozwolenia zintegrowanego*”, tym samym wniosły uwagi, m.in. odnośnie treści wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego. W większości uwagi dotyczyły konieczności uzyskania pozwolenia wodnoprawnego na wprowadzanie do urządzeń kanalizacyjnych, będących własnością innych podmiotów, ścieków przemysłowych zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego oraz pozwolenia na budowę, które Wnioskodawca w toku trwania postępowania administracyjnego uzyskał. Reasumując, uwagi zgłoszone przez ww. Stowarzyszenia nie miały wpływu na podjęte rozstrzygnięcie.

Wskutek pism z dnia 13.01.2017 r. pełnomocnika Stowarzyszeń uznanych za uczestników postępowania, postanowieniem znak: DSR-II-2.7222.29.2016 z dnia 30.01.2017 r. Marszałek Województwa Wielkopolskiego odmówił przeprowadzenia dowodu z dokumentu, tj. pisma Starosty Piłskiego znak: WO.1431.81.2016.VIIIz dnia 20.12.2016 r., dotyczącego zawieszono postępowania administracyjnego w sprawie zatwierdzenia projektu budowlanego i udzielenia pozwolenia na budowę instalacji do biologicznego przetwarzania odpadów na działce nr 236/1 w miejscowości Kłoda, gm. Szydłowo – z uwagi na jego bezzasadność.

W dniu 3.02.2017 r. wpłynął wniosek Spółki, reprezentowanej przez Pełnomocnika o zawieszenie postępowania administracyjnego. Mając powyższe na uwadze, Marszałek Województwa Wielkopolskiego postanowieniem znak: DSR-II-2.7222.29.2016 z dnia 27.02.2017 r. zawiesił przedmiotowe postępowanie administracyjne.

W lipcu 2017 r. wpłynęły wnioski Stowarzyszeń, tj. Polskiego Klubu Ekologicznego Okręg Wielkopolski oraz Stowarzyszenia Ekologicznego Przyjaciół Ziemi Nadnoteckiej, reprezentowanych przez nowego pełnomocnika – tj. Kacpra Kempkę, podtrzymujące swój udział w sprawie. Jednocześnie Dorota Suszek poinformowała, iż wygasło jej pełnomocnictwo do reprezentowania Stowarzyszeń, będących uczestnikami postępowania.

Mając na uwadze wniosek Pełnomocnika Altvater Piła sp. z o.o., tutejszy Organ, postanowieniem znak: DSR-II-2.7222.29.2016 z dnia 28.08.2017 r., podjął zawieszono uprzednio postępowanie administracyjne. W związku z tym, iż wniosek wymagał dalszych wyjaśnień merytorycznych, w tym weryfikacji wniosku pod kątem aktualnych zapisów planu gospodarki odpadami, wezwano Wnioskodawcę do uzupełnienia wniosku. Wniosek został uzupełniony w żądanym zakresie.

Pismem z dnia 5.09.2017 r. (data wpływu: 8.09.2017 r.), uzupełnionym pismem z dnia 14.09.2017 r. (data wpływu: 20.09.2017 r.) Kacper Kempka – pełnomocnik Stowarzyszenia Ekologicznego Przyjaciół Ziemi Nadnoteckiej – posiadającego status uczestnika postępowania na prawach strony, przedłożył wniosek o zawieszenie postępowania, z uwagi na zaistnienie zagadnienia wstępnego, o którym mowa w art. 97 § 1 pkt 4 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego. Zdaniem Pełnomocnika Stowarzyszenia powyższe podyktowane było weryfikacją decyzji Wójta Gminy Szydłowo o środowiskowych uwarunkowaniach ww. przedsięwzięcia. W tym zakresie Stowarzyszenie wystąpiło do Wójta Gminy Szydłowo o wznowienie postępowania w sprawie wydania owej decyzji, a także o stwierdzenie jej nieważności, zarzucając Organowi I instancji naruszenie regulacji zawartych w obowiązującym w dacie orzeczenia Planie gospodarki odpadami dla województwa wielkopolskiego na lata 2012-2017.

Z uwagi na bezzasadność ww. wniosków, tj. na ostateczną decyzję o środowiskowych uwarunkowaniach dla instalacji biologicznego przetwarzania odpadów w Kłodzie, Marszałek Województwa Wielkopolskiego, postanowieniem znak: DSR-II-2.7222.29.2016 z dnia 27.09.2017 r., odmówił zawieszenia przedmiotowego postępowania administracyjnego.

Pismem z dnia 14.09.2017 r. (data wpływu: 20.09.2017 r.) Kacper Kempka – pełnomocnik Stowarzyszenia Ekologicznego Przyjaciół Ziemi Nadnoteckiej oraz Polskiego Klubu Ekologicznego przedstawił również uwagi do wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego oraz wniosł o przeprowadzenie rozprawy administracyjnej.

Ponadto, pismem z dnia 19.09.2017 r. (data wpływu: 22.09.2017 r.) pełnomocnik Stowarzyszenia Ekologicznego Przyjaciół Ziemi Nadnoteckiej oraz Polskiego Klubu Ekologicznego, podtrzymując wszystkie dotychczasowe stwierdzenia i wnioski, wniósł nadto o zobowiązanie Prowadzącego instalację przez Marszałka Województwa Wielkopolskiego do przedłożenia raportu początkowego. Mając powyższe na uwadze, tutejszy Organ pismem z dnia 25.09.2017 r. przesłał uwagi ww. Stowarzyszeń celem odniesienia się do nich. Pismem z dnia 24.10.2017 r. Wnioskodawca odniósł się do uwag Stowarzyszeń, uzupełniając jednocześnie wniosek w kwestii braku magazynowania odpadów frakcji podsitowej, weryfikacji II wariantu funkcjonowania instalacji oraz uzupełnień do analizy ryzyka w kontekście wymagalności raportu początkowego.

Odnosząc się do uwag Stowarzyszeń, które dotyczyły m.in. braku spełnienia przez przedmiotową instalację wymogów najlepszej dostępnej techniki, w tym uwagi w zakresie oddziaływania instalacji na stan powietrza w tym uciążliwości zapachowe, Marszałek Województwa Wielkopolskiego zważył, co następuje.

Dotychczas dla substancji odorotwórczych nie określono ograniczeń ich oddziaływania. Przepis art. 222 ust. 5 ustawy Prawo ochrony środowiska zawiera delegację dla ministra właściwego do spraw środowiska do określenia w drodze rozporządzenia, w porozumieniu z ministrem właściwym do spraw zdrowia, wartości odniesienia substancji zapachowych w powietrzu i metody oceny zapachowej jakości powietrza. Do chwili obecnej Minister Środowiska nie skorzystał z tego uprawnienia, zatem brak możliwości skutecznej weryfikacji kontrolowania uciążliwości zapachowej pochodzącej z zakładów przemysłowych w tym z instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych. Należy również zauważyć, że Komisja Europejska nie przygotowała jednolitego prawodawstwa w zakresie regulacji wprowadzania substancji odorotwórczych do środowiska, w formie dyrektywy lub wytycznych, na których mogłyby opierać swoje prawo Kraje Członkowskie.

Resort środowiska na stronie internetowej opublikował „Kodeks przeciwdziałania uciążliwości zapachowej” stanowiący materiał informacyjno - edukacyjny. W ramach dokumentu zestawiono przepisy prawne, które w sposób bezpośredni lub pośredni dotyczą problematyki uciążliwości zapachowej, a także zidentyfikowano źródła emisji substancji zapachowo czynnych oraz działania zaradcze dla głównych form działalności uciążliwych zapachowo, w tym przede wszystkim obiektów gospodarki odpadami, gospodarki wodno – ściekowej oraz obiektów hodowlanych. Ministerstwo Środowiska zleciło ekspertyzę, w ramach której opracowana zostanie lista substancji i związków chemicznych, które są przyczyną najdotkliwszych uciążliwości zapachowych. Określone zostaną również jednostki zapachowe substancji i związków chemicznych, wraz z propozycją oceny zapachowej jakości powietrza. Wyniki przeprowadzonego badania będą wykorzystane przy tworzeniu przepisów prawnych w tym zakresie, tj. ustawy o przeciwdziałaniu uciążliwości zapachowej i rozporządzeń wykonawczych do niej.

Wobec powyższego, tutejszy Organ nie posiada narzędzi prawnych stanowiących przesłankę do umorzenia postępowania, alternatywnie - wydania decyzji odmownej dla wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych w m. Kłoda, gm. Szydłowo, w zakresie oddziaływania instalacji na stan środowiska (odory). Ponadto zwraca się uwagę, że:

- wykorzystanie mapy sytuacyjno-wysokościowej w celu graficznego przedstawienia wyników obliczeń stanu jakości powietrza nie stanowi wymogu formalnego wniosku,
- kwatera składowiska stanowi odrębną instalację wymagającą pozwolenia zintegrowanego (nie jest częścią instalacji do przetwarzania odpadów, z której następuje wyłącznie emisja nieorganizowana - której wielkości nie ustala się zgodnie z art. 202 ust. 2a pkt 1 ustawy Prawo ochrony środowiska),
- niespójności danych w zakresie wysokości emitorów charakteryzujących ruch pojazdów nie mają wpływu na oddziaływanie instalacji na środowisko - transport nie stanowi części instalacji,
- przedstawione w pkt 12 pisma z dnia 14.09.2017 r. informacje o błędnych analizach emisji do powietrza powielających błędne analizy poczynione w postępowaniu o udzielenie decyzji o uwarunkowaniach środowiskowych stanowią ogólne sformułowanie, do którego nie sposób się odnieść, bowiem zadaniem tutejszego Organu jest opiniowanie wniosku w sposób rzetelny i zgodnie z aktualnie obowiązującą literą prawa,
- każdą z instalacji, nawet instalacje tego samego rodzaju należy traktować indywidualnie wobec czego inwestor dokonując analizy obliczeń stanu jakości powietrza miał możliwość skorzystania z możliwych dostępnych danych, ponadto należy pamiętać by przeprowadzić rzeczywiste pomiary - zgodnie z literą prawa i obowiązującymi normami należy spełniać określone wymagania, ponadto wykonanie pomiarów rzeczywistych może mieć miejsce na etapie eksploatacji instalacji a nie na etapie jej budowy,

- przytoczone w pkt 7 i 8 pisma z dnia 21.11.2016 r. określenie, że cyt. „(...) instalacja nie odpowiada obecnym powszechnym stosowanym standardom” nie stanowi przesłanki do odmowy udzielenia pozwolenia, gdyż prowadzący instalację we wniosku wykazał spełnienie wymogów najlepszej dostępnej techniki Przemysłu Przetwarzania Odpadów.

Odnosząc się do kwestii nieprawidłowego magazynowania odpadów frakcji podsitowej oraz zmieszanych odpadów komunalnych, tutejszy Organ pragnie zauważyć, iż we wniosku przewidziano miejsce do magazynowania frakcji podsitowej – wyłącznie w uzasadnionych przypadkach, ostatecznie jednakże Wnioskodawca oświadczył, iż odpady frakcji podsitowej są bezpośrednio kierowane do bioreaktorów. Odnosząc się zaś do magazynowania odpadów o kodzie 20 03 01, stwierdzić należy, iż w chwili obecnej, wobec braku m.in. rozporządzenia odnoszącego się do instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych, informacje przedstawione we wniosku nie rodzą przeszkód prawnych w przedmiotowym zakresie. Ponadto zarówno we wniosku, a w konsekwencji w decyzji, podkreślono, iż odpady o kodzie 20 03 01 przed przetwarzaniem magazynowe będą krótkotrwale. Odnosząc się do kwestii wydzielenia surowców ze zmieszanych odpadów komunalnych, pragnę zauważyć, że w obecnym stanie prawnym nie określono wymagań dla instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, w szczególności rodzaju wydzielanych odpadów i sposobu ich przetwarzania. W przedmiotowej instalacji wytwarzane są odpady przewidziane do odzysku w postaci metali i materiałów wysokokalorycznych stanowiących komponent do produkcji paliwa z odpadów. Powyższy sposób funkcjonowania nie jest sprzeczny z najlepszymi dostępnymi technikami określonymi w Reference Dokument on Best Available Techniques for the Waste Treatment Industries. W dokumencie tym nie określono bowiem zarówno zestawu urządzeń niezbędnych do prowadzenia przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych jak i rodzajów odpadów wydzielanych w wyniku przetwarzania tego typu odpadów.

Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 29 grudnia 2016 r. w sprawie szczegółowego sposobu selektywnego zbierania wybranych frakcji odpadów (Dz. U. z 2017 r, poz. 19), w każdej z gmin prowadzona jest selektywna zbiórka odpadów takich jak: papier, szkło, metale, tworzywa sztuczne oraz odpady ulegające biodegradacji. Powyższe dotyczy także odpadów opakowaniowych wymienionych w grupie 15 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 9 grudnia 2014 r. w sprawie katalogu odpadów. Poziomy recyklingu i odzysku, do których uzyskania zobowiązane są gminy, uzyskane mogą być w przyszłości jedynie w wyniku prowadzenia selektywnej zbiórki odpadów, nie zaś poprzez intensyfikację wydzielenia frakcji ze strumienia niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych. Ponadto, w ramach części mechanicznej przedmiotowej instalacji przetwarzane są wyłącznie niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne. Należy wskazać, iż w wielu istniejących instalacjach MBP układ części mechanicznej ukierunkowany jest na odzysk materiałów wysokokalorycznych, wykorzystywanych dalej jako komponent do produkcji paliwa alternatywnego. Przykłady takich instalacji przedstawiono w „Raportie końcowym III etapu ekspertyzy mającej na celu przeprowadzenie badań odpadów w 20 instalacjach do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów”. Organizacje ekologiczne powołując się na „powszechnie stosowane standardy” mają na myśli rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 11 września 2012 r. w sprawie mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych (Dz. U. z roku 2012 poz. 1052) lub projekt tegoż rozporządzenia. Wymaga podkreślenia, iż rozporządzenie to straciło moc prawną, a nowe rozporządzenie w tej sprawie nie weszło w życie.

Zgodnie z informacjami zawartymi we wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego wraz z uzupełnieniami, część mechaniczna instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów w miejscowości Kłoda składa się m.in. z sita bębnowego, systemu przenośników, separatorów metali żelaznych. Część urządzeń wchodzących w skład linii sortowniczej, w tym wymienione powyżej elementy usytuowana jest w obrębie szczelnego placu pomiędzy halą stalową i halą namiotową. Zgodnie z informacjami przedstawionymi w uzupełnieniu wniosku elementy te (sito obrotowe, przenośniki, separatory) posiadają obudowę z blachy i lokalne zadaszzenia, które ograniczają wpływ warunków atmosferycznych.

Reasumując, ww. uwagi zgłoszone przez ww. Stowarzyszenie nie miały wpływu na istotę niniejszego rozstrzygnięcia. Ponadto, celem sprawdzenia informacji wskazanych we wniosku, w dniu 27.10.2017 r. na terenie przedmiotowej instalacji, pracownicy Departamentu Środowiska Urzędu Marszałkowskiego Województwa Wielkopolskiego w Poznaniu, przeprowadzili oględziny. W toku oględzin nie stwierdzono rozbieżności pomiędzy opisem instalacji zawartym we wniosku a stanem faktycznym.

W odniesieniu do uwag wymienionych ww. pismach stowarzyszeń, pismem z dnia 3.10.2017 r., poinformowano Pełnomocnika Stowarzyszeń, iż prowadzone jest postępowanie wyjaśniające.

Odnosnie okoliczności wskazanych w pkt 1 ww. pism, tutejszy Organ pragnie zauważyć, iż to organy Samorządu Województwa Wielkopolskiego dysponują materiałem dowodowym dotyczącym prac legislacyjnych w przedmiocie uchwalenia „Planu gospodarki odpadami dla województwa wielkopolskiego na lata 2016-2022 wraz z planem inwestycyjnym”. Uznano za zasadne funkcjonowanie tej instalacji MBP w Regionie I gospodarki odpadami komunalnymi.

W kwestii ponownego przeprowadzenia oceny oddziaływania przedsięwzięcia na środowisko o której mowa w punkcie 19 i 20 ww. pisma, informuję, iż przesłanki do jej przeprowadzenia zawarto w art. 88 ust.1 i ust. 1a ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko. Wobec powyższego, tutejszy Organ nie posiada żadnych kompetencji, które umożliwiłyby wszczęcie takiej procedury.

Odnosząc się zaś do wniosku o przeprowadzenie rozprawy administracyjnej, wyjaśniono, iż na gruncie rozpatrywanej sprawy nie zaistniały okoliczności implikujące konieczność wyjaśnienia sprawy przy udziale świadków lub biegłych albo w drodze oględzin. Nie stwierdzono również, by przeprowadzenie rozprawy przyspieszyło lub uprościło postępowanie. Ponadto, należy podkreślić, że w przedmiotowym postępowaniu administracyjnym stroną jest wyłącznie Wnioskodawca, wobec powyższego nie zachodzi przesłanka uzgodnienia sprzecznych interesów stron, które na rozprawie mogłyby zostać uzgodnione. Stowarzyszenia nie mają w tej sprawie własnego interesu prawnego, nie są stronami, ale biorą udział na prawach strony. Wszelkie kwestie, istotne z punktu widzenia rozstrzygnięcia, mogą zostać wyjaśnione w toku postępowania dowodowego, w szczególności w drodze wyjaśnień złożonych przez Prowadzącego instalację.

Mając powyższe na uwadze, wymaga podkreślenia, iż wniosek złożony przez Altvater Piła Sp. z o.o. wraz z uzupełnieniami spełnił wymagania prawa, co pozwoliło na jego merytoryczne rozpoznanie. W toku postępowania w sprawie udzielenia pozwolenia na wprowadzanie do środowiska substancji lub energii właściwy organ jest obowiązany zweryfikować rozpatrywany wniosek pod względem przesłanek implikujących odmowę wydania danego pozwolenia. Przesłanki te zostały enumeratywnie wymienione w art. 186 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Nie znaleziono podstaw do odmowy udzielenia Wnioskodawcy pozwolenia zintegrowanego dla przedmiotowej instalacji. Prowadzący instalację przedłożył wszystkie wymagane przepisami prawa dokumenty, niezbędne do wydania decyzji zgodnej ze złożonym wnioskiem i jednocześnie nie stwierdzono zaistnienia jakiegokolwiek przesłanki z katalogu określonego w art. 186 ustawy Prawo ochrony środowiska.

W dniu 10.11.2017 r. wpłynęło pismo Stowarzyszenia Na Rzecz Zrównoważonego Rozwoju, informujące o tym, iż z dniem 9.10.2017 r. przedmiotowe Stowarzyszenie nie będzie uczestniczyć jako strona przedmiotowego postępowania administracyjnego.

W dniu 22.11.2017 r. wpłynęło pismo Wnioskodawcy reprezentowanego przez Pełnomocnika, o uzyskaniu tytułu prawnego do nieruchomości, na której zlokalizowane jest składowisko odpadów oraz instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów w m. Kłoda. W związku z powyższym, w gospodarce odpadami uwzględniono możliwość kierowania niektórych rodzajów odpadów na własne składowisko (m.in. 19 05 99 oraz 19 05 03).

Przed wydaniem niniejszej decyzji, wypełniając obowiązek wynikający z art. 10 § 1 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego, tutejszy Organ pismem znak: DSR-II-2.7222.29.2016 z dnia 17.01.2018 r. poinformował Prowadzącego instalację oraz Uczestników postępowania na prawach strony o zakończeniu postępowania wyjaśniającego oraz możliwości wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów w toku postępowania administracyjnego. W ramach ww. zawiadomienia z dokumentacją sprawy zapoznał się Wnioskodawca reprezentowany przez Pełnomocnika oraz Stowarzyszenia reprezentowane przez Pełnomocnika. Nie wniesiono żadnych uwag oraz wniosków. Niemniej jednak, pismem z dnia 20.03.2018 r., Wnioskodawca reprezentowany przez Pełnomocnika, rozszerzył zakres ww. wniosku o dodatkowe ustalenie w przedmiotowym pozwoleniu zintegrowanym warunków poboru wód podziemnych z ujęcia wód podziemnych w Skrobku. Mając na uwadze braki w przedmiotowym podaniu, wezwano Prowadzącego instalację do ich usunięcia. Wniosek został uzupełniony pismem z dnia 19.04.2018 r.

Uwzględniając regulacje art. 185 ust. 1a ustawy Prawo ochrony środowiska w zw. z art. 61 § 4 Kodeksu, zawiadomiono Państwowe Gospodarstwo Wodne Wody Polskie o wszczęciu postępowania w sprawie ww. wniosku. Pismem znak: BD.RUZ.42.55.2018.PC z dnia 7.05.2018 r.

Dyrektor Państwowego Gospodarstwa Wodnego Wody Polskie, poinformował, iż nie wnosi uwag do prowadzonego postępowania o udzielenie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji MBP w m. Kłoda. Odrębnym pismem z dnia 25.04.2018 r., poinformowano Uczestników postępowania na prawach Strony (Stowarzyszenia), o rozszerzeniu przez Wnioskodawcę zakresu wniosku.

Pismami z dnia 21.05.2018 r. (data wpływu: 24.05.2018 r.) Kacper Kempka jako pełnomocnik Stowarzyszenia Ekologicznego Przyjaciół Ziemi Nadnoteckiej oraz Polskiego Klubu Ekologicznego Okręg Wielkopolski – mając na uwadze wnioski Strony o dodatkowe ustalenie w przedmiotowym pozwoleniu zintegrowanym warunków poboru wód podziemnych – wniósł o, cyt.: „...zobowiązanie przez Organ prowadzący postępowanie...” do przedstawienia przez Wnioskodawcę dodatkowych uzupełnień w zakresie gospodarki wodno-ściekowej.

Tutejszy Organ, uznał, iż ww. wniosek Pełnomocnika Organizacji ekologicznych jest bezzasadny, bowiem dokumenty przedłożone w sprawie ustalenia, w przedmiotowym pozwoleniu zintegrowanym, warunków poboru wód podziemnych, spełniły wymagania przepisów prawa w tym zakresie, tj. ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. - Prawo ochrony środowiska oraz ustawy z dnia 20 lipca 2017 r. – Prawo wodne (na podstawie załączonego operatu wodnoprawnego oraz stosownego uzupełnienia). Nie bez znaczenia jest też fakt, iż Dyrektor Państwowego Gospodarstwa Wodnego Wody Polskie – jako Strona w przedmiotowym postępowaniu, poinformował, iż nie wnosi uwag do prowadzonego postępowania o udzielenie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji MBP w m. Kłoda.

Tutejszy Organ pragnie ponadto zauważyć, iż zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 7 ustawy Prawo ochrony środowiska, pozwolenie zintegrowane określa ilość, stan i skład ścieków przemysłowych, o ile ścieki nie będą wprowadzane do wód lub do ziemi.

Powstające na terenie przedmiotowej instalacji ścieki przemysłowe gromadzone są w 2 szczelnych, żelbetowych zbiornikach na odcieki o pojemności 40 m³ (całość ścieków ze zbiornika wywożona jest za pomocą taboru asenizacyjnego do urządzeń kanalizacyjnych innego podmiotu - oczyszczalni ścieków) oraz 400 m³ (retencjonowane ścieki wykorzystywane są do nawadniania odpadów poddawanych stabilizacji tlenowej w bioreaktorach i na placu dojrzwania, nadmiar ścieków wywożony jest za pomocą taboru asenizacyjnego do urządzeń kanalizacyjnych innego podmiotu - oczyszczalni ścieków).

W świetle powyższego, nie można mówić o wprowadzaniu przedmiotowych ścieków do środowiska, tj. do wód lub do ziemi.

Na podstawie art. 10 § 1 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego, ponownie poinformowano Prowadzącego instalację oraz Uczestników postępowania na prawach strony o zakończeniu postępowania wyjaśniającego oraz możliwości wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów w toku postępowania administracyjnego. Strony oraz Uczestnicy postępowania nie wnieśli żadnych uwag. Natomiast pismem z dnia 11.05.2018 r., pełnomocnik Prowadzącego instalację zwrócił się do Marszałka Województwa Wielkopolskiego o nadanie decyzji rygoru natychmiastowej wykonalności.

W uzasadnieniu wniosku wskazano, iż realizacja przedmiotowej instalacji (rozpoczęcie jej funkcjonowania) stanowi ważny interes społeczny oraz ważny interes Strony. Powyższe Wnioskodawca uzasadnia zapisami Planu gospodarki odpadami dla województwa wielkopolskiego na lata 2016-2022 wraz z planem inwestycyjnym, a w konsekwencji prawidłowym funkcjonowaniem systemu gospodarki odpadami.

Zgodnie z art. 108 § 1 Kodeksu postępowania administracyjnego decyzji, od której służy odwołanie, może być nadany rygor natychmiastowej wykonalności, gdy jest to niezbędne ze względu na ochronę zdrowia lub życia ludzkiego albo dla zabezpieczenia gospodarstwa narodowego przed ciężkimi stratami bądź też ze względu na inny interes społeczny lub wyjątkowo ważny interes strony.

W orzecznictwie podkreśla się, iż wykonanie decyzji nieostatecznej ma charakter wyjątkowy, dlatego też przesłanki nadania decyzji rygoru natychmiastowej wykonalności nie mogą być interpretowane rozszerzająco, lecz muszą być poddawane wykładni ścisłej. W uzasadnieniu wyroku z dnia 15 lipca 2010 r. II OSK 1134/09 Naczelny Sąd Administracyjny zważył m.in., że cyt.: „*Odwołując się do pojęcia "niezbędności" niezwłocznego działania, ustawodawca uznaje, że może to nastąpić wówczas, gdy w danym czasie i w danej sytuacji nie można się obejść bez wykonania praw lub obowiązków, o których rozstrzyga się w decyzji, ponieważ zwłoka w ich wykonaniu zagraża dobrom chronionym, określonym w art. 108 § 1 k.p.a. Zagrożenie to musi mieć realny charakter i nie może być tylko prawdopodobne, a okoliczność ta musi być uwidoczniła w uzasadnieniu postanowienia o nadaniu rygoru natychmiastowej wykonalności*”.

Przenosząc powyższe na grunt rozpatrywanej sprawy tutejszy Organ podziela stanowisko Wnioskodawcy, według którego nadanie niniejszej decyzji rygoru natychmiastowej wykonalności przede wszystkim przyczyni się do zapewnienia prawidłowego funkcjonowania systemu gospodarki odpadami na terenie województwa wielkopolskiego, co niewątpliwie leży w interesie społecznym.

Natomiast odnośnie ważnego interesu Prowadzącego instalację należy zauważyć, że wykonywanie uprawnień z nieprawomocnej decyzji udzielającej pozwolenia zintegrowanego umożliwi niezwłoczne prowadzenie działalności z pełnym wykorzystaniem instalacji MBP, a w konsekwencji wpłynie na ustabilizowanie sytuacji prawnej i ekonomicznej Spółki.

We wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego przedstawiono oddziaływanie na stan jakości powietrza instalacji do mechanicznego-biologicznego przetwarzania odpadów, w zakresie emisji pyłu (w tym pyłu zawieszonego PM10 oraz pyłu zawieszonego PM2,5), dwutlenku siarki, tlenku węgla, amoniaku, rtęci, siarkowodoru, acetonu, dwusiarczku dwumetylu, octanu etylu, octanu metylu, węglowodorów alifatycznych i aromatycznych oraz dwutlenku azotu.

Emisja gazów i pyłów do powietrza związana z eksploatacją instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych, zgodnie z wnioskiem i jego uzupełnieniem - ma charakter niezorganizowany i nie jest objęta standardami emisyjnymi.

Zgodnie z art. 202 ust. 2a pkt 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, dla emisji niezorganizowanej, do której nie stosują się przepisy w sprawie standardów emisyjnych w zakresie wprowadzania gazów i pyłów do powietrza oraz jeżeli nie został on określony w konkluzjach BAT - w pozwoleniu zintegrowanym nie ustala się dopuszczalnej jej wielkości.

W związku z powyższym, w przedmiotowym pozwoleniu nie określono wielkości dopuszczalnej emisji substancji do powietrza z ww. instalacji.

Przedmiotowa instalacja zaopatrywana jest w wodę z ujęcia wód podziemnych w Skrobku zlokalizowanego na terenie działki o numerze ewidencyjnym 8/3, obręb Kotuń, gmina Szydłowo, powiat pilski, województwo wielkopolskie. Prowadzący instalację posiada tytuł prawny do ww. nieruchomości oraz do przedmiotowego ujęcia wód na podstawie umowy dzierżawy zawartej w dniu 24 października 2017 r. z GWDA sp. z o.o., z siedzibą w Pile przy ul. Na Leszkowie 4.

Woda z ujęcia wód podziemnych w Skrobku pobierana jest przy wykorzystaniu studni głębinowej, ujmującej wody z utworów czwartorzędowych. Pobierana woda wykorzystywana jest na cele technologiczne instalacji (mycie posadzek w hali stalowej oraz hali namiotowej – MBP - część mechaniczna oraz nawadnianie odpadów w bioreaktorach i na placu dojrzewania – MBP - część biologiczna).

Monitoring ilości pobieranej wody obejmuje prowadzenie, z częstotliwością 1 raz na miesiąc, odczytów wskazań z dwóch wodomierzy oraz odnotowywanie wyników pomiarów w specjalnym rejestrze.

W przypadku uszkodzenia urządzeń pomiarowych należy niezwłocznie wymienić je na nowe lub na czas ich naprawy, zainstalować inne urządzenia zastępcze kontrolujące ilość pobieranej wody.

Wnioskodawca zobowiązany został do prowadzenia, w regularnych odstępach czasu, z częstotliwością nie mniejszą niż 1 raz na 3 miesiące, pomiarów wydajności i poziomu zwierciadła wody w studni oraz odnotowywania wyników pomiarów w książce eksploatacji studni, jak również do prowadzenia, 1 raz na rok, pomiarów jakości pobieranej wody w stanie pierwotnym, w następującym zakresie oznaczeń: pH, przewodność elektrolityczna, temperatura, zawartość: azotanów, chromu (VI), cynku, kadmu, miedzi, ołowiu, rtęci oraz suma wielopierścieniowych węglowodorów aromatycznych (WWA) i ogólny węgiel organiczny (OWO). Dokumentacja hydrogeologiczna ustalająca zasoby eksploatacyjne ujęcia zatwierdzona została przez Prezydium Wojewódzkiej Rady Narodowej w Koszalinie decyzją znak: AB.VIII-731/154/68 z dnia 18.10.1968 r., w której ustalono zasoby eksploatacyjne ujęcia w ilości $Q = 19,0 \text{ m}^3/\text{h}$ przy depresji $s = 8,0 \text{ m}$.

W niniejszej decyzji, zgodnie z art. 202 ust. 6 ustawy Prawo ochrony środowiska, określono warunki poboru wód podziemnych na potrzeby instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych w m. Kłoda, gm. Szydłowo.

Niezależnie od powyższego, Marszałek Województwa Wielkopolskiego w decyzji znak: DSR.VI.7623-11/09 z dnia 31.05.2010 r. ze zmianami, udzielającej Wnioskodawcy pozwolenia zintegrowanego na eksploatację sektora nr I i nr II kwatery składowiska odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne zlokalizowanego w m. Kłoda, gm. Szydłowo, określił warunki poboru wód z przedmiotowego ujęcia wód podziemnych w Skrobku na potrzeby składowiska odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne w m. Kłoda, gm. Szydłowo. W ramach przedmiotowej instalacji zidentyfikowano następujące źródła ścieków przemysłowych:

- a. Ścieki przemysłowe pochodzące z mycia posadzek oraz ścieki przemysłowe – wody odciekowe powstające z magazynowania odpadów, w hali stalowej i hali namiotowej, które kierowane są za pomocą sieci kanalizacyjnej do separatora koalescencyjnego, a następnie do szczelnego, żelbetowego, monolitycznego, zamkniętego zbiornika na odcieki o pojemności 40 m^3 .

Całość ścieków z ww. zbiornika wywożona jest za pomocą taboru asenizacyjnego do urządzeń kanalizacyjnych innego podmiotu (oczyszczalni ścieków).

- b. Ścieki przemysłowe - wody odciekowe z bioreaktorów, skropliny z systemu wentylacji oraz wody odciekowe z biofiltra, mieszanina wód opadowych lub roztopowych oraz ścieków przemysłowych – wód odciekowych pochodzących z placu dojrzewania oraz mieszanina wód opadowych lub roztopowych oraz ścieków przemysłowych – wód odciekowych pochodzących z placów technologicznych i placu manewrowego. Przedmiotowe ścieki gromadzone są w żelbetowym, otwartym zbiorniku na odcieki o pojemności 400 m³, a następnie wykorzystywane są do nawadniania odpadów poddawanych stabilizacji tlenowej w bioreaktorach i na placu dojrzewania. Nadmiar ścieków wywożony jest za pomocą taboru asenizacyjnego do urządzeń kanalizacyjnych innego podmiotu (oczyszczalni ścieków).

Prowadzący instalację posiada pozwolenie wodnoprawne na wprowadzanie, za pomocą transportu asenizacyjnego, ścieków przemysłowych zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego, do urządzeń kanalizacyjnych będących własnością innego podmiotu.

W ramach monitoringu odprowadzanych ścieków przemysłowych, Wnioskodawca zobowiązany został do prowadzenia ewidencji, wywożonych ze zbiorników na odcieki - ścieków przemysłowych, obejmującej ilość i datę wywozu ścieków.

Zgodnie z art. 202 ust. 4 ustawy Prawo ochrony środowiska, w pozwoleniu zintegrowanym określa się warunki wytwarzania i sposoby postępowania z odpadami na zasadach określonych w przepisach ustawy o odpadach, niezależnie od tego, czy dla instalacji wymagane byłoby zgodnie z tymi przepisami uzyskanie pozwolenia na wytwarzanie odpadów.

Zgodnie z art. 180 pkt 3 ustawy Prawo ochrony środowiska, eksploatacja instalacji (przez co rozumie się użytkowanie instalacji oraz utrzymywanie jej w sprawności) powodująca wytwarzanie odpadów wymaga uzyskania pozwolenia. W uzupełnieniach do wniosku Wnioskodawca podtrzymał swoje stanowisko, iż wszystkie odpady wymienione we wniosku powstają w związku z eksploatacją instalacji. Mając powyższe na uwadze w niniejszej decyzji uwzględniono odpady powstające w związku z eksploatacją instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego.

Wytwarzanie pozostałych odpadów nie wymaga uzyskania decyzji na wytwarzanie odpadów, jednakże ich wytwórca jest obowiązany postępować z nimi zgodnie z wymaganiami określonymi w przepisach prawa, planami gospodarki odpadami oraz zasadami gospodarki odpadami, a także prowadzić ewidencję wytwarzanych odpadów.

W myśl art. 188 ust. 2b ustawy Prawo ochrony środowiska, w sentencji niniejszej decyzji wyszczególniono NIP i REGON posiadacza odpadów, rodzaje oraz ilości odpadów wytwarzanych w związku z eksploatacją przedmiotowej instalacji, tj. instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, w każdym wariantcie jej funkcjonowania, jak również odpady wytwarzane w wyniku użytkowania instalacji oraz utrzymywania jej w sprawności.

Dla ww. odpadów podano informacje na temat ich podstawowego składu chemicznego i właściwości, miejsc i sposobów magazynowania oraz sposobów dalszego zagospodarowania.

Ponadto, w niniejszej decyzji wyszczególniono prowadzone procesy przetwarzania odpadów wraz z określeniem mocy przerobowej instalacji, miejsc magazynowania przetwarzanych odpadów oraz ilości i rodzajów odpadów powstających w wyniku przetwarzania, w odniesieniu do każdego wariantu funkcjonowania tej instalacji.

Z przedstawionego wniosku wynika, że sposób postępowania z odpadami będzie zgodny z wymogami ochrony środowiska i ustawy o odpadach, a odpady nie będą negatywnie oddziaływać na środowisko. Magazynowanie odpadów odbywa się w miejscach wyznaczonych, przygotowanych oraz odpowiednio oznakowanych. Czas magazynowania odpadów nie może przekraczać terminów określonych ustawą o odpadach. Odpady należy przekazywać do odzysku lub unieszkodliwiania podmiotom posiadającym uregulowany stan formalno-prawny w zakresie gospodarowania odpadami, uwzględniając hierarchię postępowania z odpadami.

Wnioskodawca jest zobowiązany do prowadzenia jakościowej i ilościowej ewidencji odpadów, zgodnie z przepisami szczegółowymi w tym zakresie.

W niniejszej decyzji uwzględniono istotne źródła hałasu oraz czas ich pracy w ciągu doby zgodnie z wnioskiem Strony. Ustalając dopuszczalny poziom dźwięku emitowanego przez instalację do środowiska uwzględniono następujące uwarunkowania dotyczące sposobu zagospodarowania terenu w otoczeniu instalacji. Najbliższe otoczenie instalacji stanowią:

- od północy, zachodu i południa – tereny leśne,
- od wschodu – tereny użytkowane rolniczo.

Najbliższe tereny podlegające ochronie akustycznej zlokalizowane są w kierunku zachodnim w odległości około 1250 m od granicy instalacji. Są to tereny zabudowy zagrodowej. Mając powyższe na uwadze dopuszczalny poziom hałasu określono dla terenów zabudowy zagrodowej, zgodnie z pkt 3 lit. b tabeli 1 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku.

Okresowe pomiary hałasu w środowisku należy przeprowadzać raz na dwa lata zgodnie z obowiązującymi przepisami w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji. Pomiary powinny być wykonywane przez akredytowane laboratorium i przekazywane właściwym organom.

We wniosku, w nawiązaniu do art. 204 ustawy Prawo ochrony środowiska przeanalizowano spełnianie przez instalację wymagań ochrony środowiska, wynikające z najlepszej dostępnej techniki.

Wobec zgodności polskiego prawa w zakresie ochrony środowiska z prawem unijnym, przy spełnieniu wymagań polskich przepisów dotyczących wszystkich komponentów środowiska, uznano, że rozwiązania techniczne zastosowane w przedmiotowej instalacji spełniają wymagania najlepszej dostępnej techniki. Zastosowana technologia przedstawiona w analizowanym wniosku spełnia wymagania określone w art. 143 ustawy Prawo ochrony środowiska oraz wymagania ustawy o odpadach.

Najlepsze dostępne techniki w zakresie przetwarzania odpadów opisuje cyt. „Zintegrowane Zapobieganie i Kontrola Zanieczyszczeń Dokument referencyjny nt. najlepszych dostępnych technik Przemysł Przetwarzania Odpadów” z sierpnia 2006 r. We wniosku dokonano porównania z ogólnymi wymaganiami ww. dokumentu.

Wnioskodawca przedłożył analizę, z której wynika, iż eksploatacja instalacji nie obejmuje produkowania lub uwalniania substancji powodujących ryzyko oraz, że mimo wykorzystywania substancji powodujących ryzyko, nie występuje możliwość zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych tymi substancjami. Wobec powyższego należy stwierdzić, iż wykonanie raportu początkowego o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych tymi substancjami nie było wymagane.

Zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 3 ustawy Prawo ochrony środowiska w niniejszej decyzji uwzględniono wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz sposób ich systematycznego nadzorowania.

Przedmiotowa instalacja, zgodnie z rozporządzeniem Ministra Rozwoju z dnia 29 stycznia 2016 r. w sprawie rodzajów i ilości znajdujących się w zakładzie substancji niebezpiecznych, decydujących o zaliczeniu zakładu do zakładu o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz. U. z 2016 r., poz. 138), nie jest zaliczana do zakładów o dużym lub zwiększonym ryzyku wystąpienia awarii przemysłowej.

W związku z powyższym, zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 9 ustawy Prawo ochrony środowiska w decyzji określono sposoby zapobiegania i ograniczania skutków awarii oraz wymóg informowania o wystąpieniu awarii – na podstawie danych, które podał Wnioskodawca we wniosku o wydanie niniejszego pozwolenia.

Wnioskodawca jest odpowiedzialny za ewentualne szkody powstałe w wyniku nieprawidłowego wykonywania orzeczeń niniejszej decyzji.

Niniejsza decyzja winna stale znajdować się u Wnioskodawcy i być dostępna organom kontroli.

Naruszenie przez Wnioskodawcę przepisów ustawy Prawo ochrony środowiska i ustawy o odpadach lub nieprzestrzeganie warunków niniejszej decyzji może spowodować cofnięcie pozwolenia zintegrowanego udzielonego niniejszą decyzją.

Pozwolenie zostało wydane na czas nieoznaczony. W związku z tym, iż budowę instalacji wykonano w trakcie trwania postępowania administracyjnego, nie określono deklarowanego terminu oddania instalacji do eksploatacji.

Zgodnie z art. 40 § 2 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego, jeżeli strona ustanowiła kilku pełnomocników, doręcza się pisma tylko jednemu pełnomocnikowi. Strona może wskazać takiego pełnomocnika. Wobec powyższego niniejszą decyzję doręcza się jednemu pełnomocnikowi, tj. Marcinowi Jęsko.

Mając powyższe na uwadze, Marszałek Województwa Wielkopolskiego orzeka jak w sentencji.

POUCZENIE

Od niniejszej decyzji Stronom przysługuje prawo wniesienia odwołania do Ministra Środowiska, za pośrednictwem Marszałka Województwa Wielkopolskiego, w terminie 14 dni od dnia jej doręczenia.

Za wydanie niniejszej decyzji pobrano stosowną opłatę skarbową w wysokości 506 zł, na podstawie przepisów ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (tekst jednolity: Dz. U. z 2018 r. poz. 1044). Opłatę wniesiono na konto: Urząd Miasta Poznania, Wydział Finansów Oddział Pozostałych Dochodów Podatkowych i Niepodatkowych, PKO BP S.A. nr konta 94 1020 4027 0000 1602 1262 0763.

z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA
Mariola Górniak
Dyrektor Departamentu Środowiska

Otrzymują:

1. Altvater Piła Sp. z o.o.
ul. Łączna 4a, 64-920 Piła
2. Marcin Jęsko – pełnomocnik Altvater Piła Sp. z o.o.
ul. Mrągowska 3, 60-161 Poznań
3. Kacper Kempka – pełnomocnik Polskiego Klubu Ekologicznego Okręg Wielkopolski
4. Kacper Kempka – pełnomocnik Stowarzyszenia Ekologicznego Przyjaciół Ziemi Nadnoteckiej
5. Wielkopolski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska
ul. Czarna Rola 4, 61-625 Poznań
6. Państwowe Gospodarstwo Wodne Wody Polskie
Dyrektor Regionalnego Zarząd Gospodarki Wodnej w Bydgoszczy
ul. Mickiewicza 15, 85-071 Bydgoszcz
7. Minister Środowiska (na adres e-mail)
8. Wydział Opłat i Baz Danych o Środowisku
9. Aa