



MARSZAŁEK
WOJEWÓDZTWA POMORSKIEGO

DROŚ-SO.7222.32.2015.IS
(za dowodem doręczenia)

Gdańsk, dn. 28.09.2015r.

DECYZJA
– ZMIANA POZWOLENIA ZINTEGROWANEGO

Na podstawie art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (Dz. U. z 27.02.2013r. poz. 267 t.j. ze zm.) oraz art. 214 ust 5 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U z 2013 r., poz. 1232 t.j. ze zm.), po rozpatrzeniu wniosku Zakładu Odpadów „Czysta Błękitna Kraina” Sp. z o. o. w Czarnówku, w zakresie zmiany decyzji Marszałka Województwa Pomorskiego znak DROŚ-SO.7222.10.2014.IS z dnia 04.09.2014r. ze zm.

orzeka się:

1. Zmienić decyzję Marszałka Województwa Pomorskiego znak DROŚ-SO.7222.10.2014.IS z dnia 04.09.2014 r. zmienioną decyzją znak DROŚ-SO.7222.100.2014.IS z dnia 04.12.2014 r. dla instalacji sklasyfikowanej jako instalacja do składowania odpadów, o zdolności przyjmowania ponad 10 ton odpadów na dobę lub o całkowitej pojemności ponad 25 000 ton, z wyjątkiem składowisk odpadów obojętnych lub obiektów unieszkodliwiania odpadów wydobywczych, zlokalizowanej w miejscowości Czarnówko, gmina Nowa Wieś Lęborska w następujący sposób:
 - 1.1. Zapis na str. 1 o treści: „*Udzielam Zakładowi Zagospodarowania Odpadów „Czysta Błękitna Kraina” Sp. z o. o., Czarnówko 34, 84 – 351 Nowa Wieś Lęborka, NIP nr 841-10-05-374, Regon nr 770740686 POZWOLENIA ZINTEGROWANEGO dla instalacji do składowania odpadów, o zdolności przyjmowania ponad 10 ton odpadów na dobę lub o całkowitej pojemności ponad 25 000 ton, z wyjątkiem składowisk odpadów obojętnych lub obiektów unieszkodliwiania odpadów wydobywczych, zlokalizowanej w miejscowości Czarnówko, gmina Nowa Wieś Lęborska*”

otrzymuje brzmienie:

„*Udzielam Zakładowi Zagospodarowania Odpadów „Czysta Błękitna Kraina” Sp. z o. o., Czarnówko 34, 84 – 351 Nowa Wieś Lęborka, NIP nr 841-10-05-374, Regon nr 770740686 POZWOLENIA ZINTEGROWANEGO na eksploatację instalacji:*

- do składowania odpadów, o zdolności przyjmowania ponad 10 ton odpadów na dobę lub o całkowitej pojemności ponad 25 000 ton, z wyjątkiem składowisk odpadów obojętnych lub obiektów unieszkodliwiania odpadów wydobywczych,
- w gospodarce odpadami dla odpadów innych niż niebezpieczne z wyłączeniem działań realizowanych podczas oczyszczania ścieków komunalnych do odzysku lub kombinacji odzysku i unieszkodliwiania odpadów innych niż niebezpieczne o zdolności przetwarzania powyżej 75 ton na dobę z wykorzystaniem obróbki biologicznej,

zlokalizowanych w miejscowości Czarnówko, gmina Nowa Wieś Lęborska”.

- 1.2. Punkt I. RODZAJ I PARAMETRY INSTALACJI, przybiera poniższą postać:

I.1. Kwatery składowe

Instalację objętą niniejszym pozwoleniem zintegrowanym stanowi składowisko odpadów, o zdolności przyjmowania ponad 10 ton na dobę lub o całkowitej pojemności ponad 25000 ton, z wyjątkiem składowisk odpadów obojętnych lub obiektów unieszkodliwiania odpadów wydobywczych zlokalizowane w miejscowości Czarnówko, gm. Nowa Wieś Lęborska.

W skład instalacji IPPC wchodzi kwatery składowe:

- dotychczas eksploatowana - niecka nr 1
- nowo wybudowana - niecka nr 2

A. Kwaterna składowa odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne – Niecka nr 1

Kwaternę składową stanowi niecka ziemna (nazwana niecką nr 1), otoczona obwałowaniem ziemnym, zaprojektowana jako podpoziomowo – nadpoziomowa. Niecka Nr 1 składa się z sektorów zamkniętych nr 1 i 2 oraz eksploatowanych nr 3, 4 i 5.

Łączna pojemność niecki nr 1 wynosi 463 000 Mg, z czego pozostała do wykorzystania pojemność niecki (sektory: 3, 4, 5) po odjęciu zamkniętych sektorów 1 i 2 wynosi **122 100 Mg**.

Docelowa rzędna korony obwałowania składowiska wynosi 105,7 m. n.p.m., natomiast maksymalna dopuszczalna rzędna składowania odpadów wynosi 112,5 m n.p.m.

W tabeli poniżej przedstawiono charakterystykę techniczno – eksploatacyjną niecki nr 1.

Tabela nr 1 – Charakterystyka techniczno – eksploatacyjna niecki nr 1.

Pojemności kwatery składowej – niecka nr 1	122 100 Mg
Pojemność eksploatowanych sektorów nr 3,4,5	Sektor nr 3 – 600 Mg Sektor nr 4 – 45 000 Mg Sektor nr 5 – 76 500 Mg
Maksymalna dopuszczalna rzędna składowania odpadów	112,5 m. n.p.m.
Rzędna na której rozpocznie się składowanie odpadów	87 – 95 m. n.p.m.
Rzędne korony obwałowań	94,5 – 105,7 m. n.p.m.
Uszczelnienie dna i skarp składowiska	<p><u>Sektor nr 3:</u> skarpy i dno uszczelnione za pomocą powłoki hydroizolacyjnej z geomembrany HDPE o grubości 2,0 mm, zabezpieczone przesypką o grubości 50 cm. Dno terenu składowania odpadów ukształtowane ze spadkiem podłużnym w kierunku północnym z minimalnymi spadkami do 2%. Nachylenie skarp wewnętrznych do 1:3, natomiast skarp zewnętrznych do 1:2,5.</p> <p><u>Sektor nr 4:</u> skarpy uszczelnione za pomocą geomembrany dwustronnie szorstkiej o grubości 2,0 mm, na dnie natomiast zastosowano geomembranę gładką HDPE o grubości 2,0 mm. Warstwa ochronno – filtracyjna o grubości 0,40 m. W celu zabezpieczenia geomembrany przed uszkodzeniami pod warstwą żwiru ułożony jest pas geowłókniny o szerokości 2,5 m. Nachylenie skarp wewnętrznych do 1:2,5 natomiast skarp zewnętrznych do 1:2.</p> <p><u>Sektor nr 5:</u> skarpy uszczelnione za pomocą geomembrany dwustronnie szorstkiej o grubości 2,0 mm oraz dodatkowo zastosowano na szerokości 1,0 m wzdłuż skarp geomembranę gładką HDPE. Na dnie natomiast zastosowano geomembranę gładką HDPE o grubości 2,0 mm. Nachylenie skarp wewnętrznych do 1:2,5 natomiast skarp zewnętrznych do 1:2, szerokość korony 3,0 m, nachylenie grobli działowej 1:1. W sektorze nr 5 odpady są deponowane do poziomu 6,0 m ponad rzędna obwałowania.</p> <p>Sektory 3, 4, 5 dzieli grobla przegradzająca o szerokości 6,0 m, każdy z sektorów posiada obwałowania o wysokości do 5,5 m oraz o szerokości korony obwałowania 3,0 m.</p>
Zbieranie i odprowadzanie odcieków	Niecka nr 1 wyposażona jest w drenaż odcieków. Zbieranie i odprowadzanie odcieków następuje poprzez sieć drenarską do zbiornika wód odciekowych.
Instalacja ujęcia biogazu	Niecka nr 1 wyposażona jest w instalację do odprowadzania gazu składowiskowego składającego się z 20 studzienek odgazowujących typu wierconego (dodatkowe 8 studzienek zostanie wykonanych, po zapelnieniu odpadami aktualnie

	eksploatowanych sektorów 3,4,5). Gaz odprowadzany jest rurociągami do kontenerowej stacji gazowej w celu produkcji energii elektrycznej w agregacie kogeneracyjnym lub alternatywnie możliwe jest spalanie biogazu w pochodni umieszczonej na dachu stacji.
--	---

B. Kwatera składowa odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne – Niecka nr 2

Kwaterę stanowi niecka, otoczona obwałowaniem ziemnym zaprojektowana jako podpoziomowo – nadpoziomowa. Łączna pojemność kwatery wynosi **570 450,2 Mg**. Kwaterę podzielono na 4 sektory, z których nr 6 i 7 są eksploatowane, natomiast 8 i 9 przewidziane do późniejszej eksploatacji. Rzędna korony obwałowania składowiska wynosi 94,5 – 105,7 m. n.p.m. natomiast maksymalna dopuszczalna rzędna składowania wynosi 112,5 m n.p.m. Nachylenie skarp wewnętrznych 1:3, zewnętrznych 1:2.

W tabeli poniżej przedstawiono charakterystykę techniczno – eksploatacyjną niecki nr 2.

Tabela nr 2 – Charakterystyka techniczno – eksploatacyjna niecki nr 2

Pojemności kwatery składowej – niecka nr 2	570 450,2 Mg
Pojemność sektorów nr 6,7, 8, 9	Sektor nr 6 – 181 659,4 Mg Sektor nr 7 – 145 913,5 Mg Sektor nr 8 – 118 609 Mg Sektor nr 9 – 124 268,3 Mg
Maksymalna dopuszczalna rzędna składowania	112 m. n.p.m.
Rzędna na której rozpocznie się składowanie odpadów	87 – 95 m. n.p.m.
Rzędne korony obwałowań	94,5 – 105,7 m. n.p.m.
Uszczelnienie dna i skarp składowiska	Skarpy i dno uszczelnione są w sposób naturalny w postaci uszczelnienia mineralnego w skład którego wchodzi grunty spoiste nieprzepuszczalne oraz za pomocą geomembrany PEHD o grubości 2,0 mm i gęstości $\geq 0,94 \text{ g/cm}^3$, ponadto zastosowano geowłókninę o gramaturze 800 g/m^2 . W celach ochrony przed mechanicznymi uszkodzeniami powodowanymi przez odpady zastosowano warstwę niespoistego gruntu mineralnego, stanowiącą warstwę filtracyjną o grubości 0,5 m w obrębie dna i na sektorów.
Zbieranie i odprowadzanie odcieków	Niecka nr 2 wyposażona jest w drenaż odcieków w postaci ułożonych rur drenażowych o średnicy 160 mm osobnych dla każdego sektora. Odcieki z poszczególnych sektorów za pomocą rur drenażowych kierowane są do kolektora zbiorczego odcieku, skąd za pośrednictwem rur kanalizacyjnych pełnych trafiają do przepompowni Po1 i zbiornika na odcieki nr 2. Odcieki ze zbiornika są przepompowywane przez pompownię Po2 do istniejącej kanalizacji na terenie Zakładu skąd trafiają do oczyszczalni ścieków, lub w miarę potrzeb zawracane na kwaterę.
Instalacja ujęcia biogazu	Niecka nr 2 wyposażona jest w instalację do odprowadzania gazu składowiskowego składającego się łącznie z 36 studni odgazowujących pionowych typu podciąganego. Gaz odprowadzany jest rurociągami do kontenerowej stacji gazowej w celu produkcji energii elektrycznej w agregacie kogeneracyjnym.

I.2. Hala sortowni odpadów wraz z Kompostownią odpadów

Instalację objętą niniejszym pozwoleniem zintegrowanym jest instalacją do mechaniczno - biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych, którą stanowią Hala sortowni odpadów oraz Kompostownia odpadów.

I.2.1. Sortownia odpadów

Segregacja odpadów zmieszanych

Dowożone odpady zmieszane dostarczane są przez bramę na halę sortowni i rozładowywane do zasobni stanowiącej jednocześnie obszar buforowy dla tych odpadów. Z zasobni za pomocą ładowarki kołowej odpady zasypywane są na pierwszy przenośnik ciągu sortowniczego, tzw. przenośnik kanałowy. Przenośnik umieszczony jest w kanale w posadzce hali. Przestrzeń między burtami przenośnika, a brzegami kanału są zakryte blachami stalowymi na całej długości. Blachy umożliwiają najazd pojazdem technologicznym o nacisku do 5 Mg na koło. Przenośnik kanałowy wyposażony jest w lej zasypowy o pojemności użytkowej ok. 10m³. Prędkość przenośnika jest regulowana, jednak jest mniejsza niż następującego po nim przenośnika wznoszącego, mającego prędkość stałą. Dzięki temu w trakcie przesypywania odpadu następuje „rozciągnięcie” i bardziej równomierne rozłożenia pokładu transportowanych odpadów, co polepsza skuteczność kolejnych procesów technologicznych.

Przenośnik wznoszący transportuje odpad zmieszany do sita bębnowego. Przed zasypaniem sita przenośnik ten przechodzi przez kabinę segregacji wstępnej umieszczonej na trybunie stalowej. W kabinie znajdują się dwa stanowiska sortownicze, gdzie następuje wydzielenie ze strumienia odpadów, które mogą utrudniać przesiewanie na sicie bębnowym (duże folie, odpady wielkogabarytowe itp.), rozrywanie worków z odpadami oraz usuwanie innych odpadów niepożądanych z punktu widzenia dalszych procesów technologicznych np. zużyte akumulatory, opakowania szklane (w miarę możliwości).

Po przejściu przez kabinę sortowania wstępnego odpady trafiają do sita bębnowego-obrotowego, którego zadaniem jest mechaniczne przesianie odpadów. Zasadniczą, roboczą częścią sita jest bęben sita tj. rura stalowa o średnicy 2.400 mm, nachylona pod stałym kątem 4°. Zastosowane sito umożliwia odsianie dwóch różnych frakcji podsitowych:

- I – frakcji 0-20 mm (perforacja o średnicy 20mm); frakcja określana jako frakcja organiczna ze względu na duży udział resztek pochodzenia organicznego w danym zakresie wielkości; jest ona zbierana lejem pod bębniem sita na przenośnik przesyłowy, który transportuje ją do zasobni poza halą.
- II – frakcji 20-80 mm (perforacja o średnicy 80 mm); frakcja określana jest również jako frakcja organiczna ze względu na duży udział resztek pochodzenia organicznego w danym zakresie wielkości; jest ona zbierana lejem pod bębniem sita na przenośnik przesyłowy, który transportuje je do zasobni poza halą.

Dodatkowym wyposażeniem we wnętrzu sita są noże wspomagające rozrywanie folii lub worków foliowych, co zwiększa skuteczność wysiewu. Sito jest wyposażone w podest obsługowy (z trzech stron) oraz zdejmowane klapy osłonowe (dostępne od strony podestu) umożliwiające konserwację bębna sit od zewnątrz.

Odpady po przesianiu (frakcja nadsitowa – przelotowa) podawane są z sita na kolejny w linii przenośnik sortowniczy, który przebiega przez kabinę sortowniczą. W kabinie sortowniczej następuje proces ręcznej segregacji. Obsługa stojąca przy przenośniku wybiera ze strumienia odpadów zadane frakcje surowcowe np. papier, folie, butelki PET itp. Wybrane surowce zrzucane są przez kosze zrzutowe do pojemników lub na posadzkę boksów umieszczonych pod kabiną tj. oddzielnych przestrzeni buforowych utworzonych przez ścianki działowe stalowego podestu, na którym stoi kabina. Alternatywnie w boksach umożliwiono podstawienie kontenerów rolkowych i odbieranie wysegregowanych surowców przy ich pomocy.

W kabinie można ustawić od 8 do 12 sortowaczy oraz wydzielić 6 frakcji surowcowych (w przypadku zrzutu na posadzkę boksów) lub do 9 frakcji surowcowych (w przypadku zrzutu do osobnych kontenerów podstawionych w boksach). Kabina wykonana z płyty warstwowej, wyposażona jest w system wentylacji i ogrzewania zapewniające min. 14 wymian powietrza na godz. oraz min. 14°C w okresie zimowym. Taśma na której odbywa się proces sortowania oświetlona jest światłem naturalnym (przez okna kabiny) oraz dodatkowo światłem sztucznym o natężeniu min. 300 Lux (na taśmie przenośnika). Podłoga kabiny wykonana jest z materiału antypoślizgowego. Nieczynne w danym momencie kosze zasypowe są zamykane za pomocą klap.

Odpady zbierane na posadzkę w boksach są po ich wypełnieniu sukcesywnie (tj. z każdego boksu osobno) przepychane za pomocą ładowarki na przenośnik kanałowo - wznoszący umieszczony obok kabiny wzdłuż jej osi podłużnej. Otwory wylotowe wszystkich boksów po jednej stronie kabiny wychodzą na część poziomą tego przenośnika umieszczoną w kanale w posadzce hali. Przestrzeń

między burtami przenośnika a brzegami kanału są zakryte blachami stalowymi na całej długości. Blachy umożliwiają najazd pojazdem technologicznym o nacisku do 5 Mg na koło.

W celu uniknięcia samoistnego zasypu na przenośnik i wtórnego mieszania wydzielonych frakcji surowcowych wyloty boksów od strony przenośnika zamykane są bramami.

Surowiec przepchnięty na przenośnik kanałowo-wznoszący za jego pomocą transportowany jest i zasypywany do leja zasypowego automatycznej prasy belującej. W leju zasypowym prasy umieszczony jest perforator. Jego zadaniem jest perforacja butelek plastikowych (głównie PET) w celu zapobieżenia powstawania „kieszoni powietrznych” w tworzonej w prasie beli surowca.

Perforator może być wyłączony niezależnie od prasy i wysuwany z jej leja zasypowego w przypadku prasowania materiałów niewymagających perforacji np. makulatury. Zastosowana prasa wyposażona jest w wiązanie całkowicie automatyczne. Bele wysuwane są na podłogę hali, skąd za pomocą wózka widłowego transportowane są do miejsca ich tymczasowego składowania.

Pozostały po procesie segregacji ręcznej odpad jest transportowany dalej przenośnikiem sortowniczym poza kabinę do strefy działania separatora ferromagnetyków. Jego zadaniem jest wydzielenie ze strumienia odpadów frakcji metali żelaznych. Separator ferromagnetyków wykonany jest w formie magnesu stałego wyposażonego w samooczyszczającą się taśmę gumową. Jest on umieszczony poziomo nad przenośnikiem sortowniczym i zawieszony na specjalnie do tego przystosowanej niezależnej konstrukcji wsporczej. Bieg taśmy separatora jest prostopadły do biegu taśmy przenośnika.

W celu uniknięcia szkodliwego (dla procesu separacji ferromagnetyków) namagnesowania przenośnika jego segment w strefie działania magnesu jest wykonany z materiału niemagnetycznego. Odpady żelazne wydzielane przez separator ferromagnetyków są zrzucone za pomocą zsuwni do podstawionego w tym celu pojemnika.

Po separacji frakcji metali żelaznych strumień odpadów poddany zostaje działaniu separatora powietrznego na końcowej części przenośnika sortowniczego na następujący po nim przenośnik przesyłowy. Zadaniem separatora powietrznego jest wydzielenie za pomocą strumienia powietrza tzw. frakcji lekkich (lekkie folie, papier) o wysokiej wartości energetycznej. Zostają one kierowane do boks podestu kabiny. Po jego napełnieniu są kierowane do prasowania analogicznie jak w przypadku odpadów surowcowych wydzielanych w kabinie.

Reszta strumienia odpadów pozostała po separacji powietrznej tzw. odpad balastowy transportowany jest przenośnikiem przesyłowym na przenośnik rewersyjny umieszczony poza halą. Przenośnik umożliwia zmianę biegu kierunku taśmy i może dalej podawać odpad balastowy naprzemiennie do dwóch kontenerów.

Po napełnieniu kontenera nr 1 przenośnik rewersyjny zmienia kierunek pracy i zasypuje kontener nr 2. W tym czasie jest opróżniany kontener nr 1 i ponownie podstawiony. Poziom napełnienia kontenerów kontrolowany jest za pomocą czujników fotooptycznych. Dzięki naprzemiennemu napełnianiu kontenerów zachowana zostaje ciągłość pracy linii – brak przestojów związanych z wymianą końcowego kontener na balast.

Segregacja odpadów ze zbiórki selektywnej

Ze względu na niewielką i z natury rzeczy przypadkową zawartość substancji organicznych odpady ze zbiórki selektywnej nie wymagają procesu przesiewania na sicie bębnowym. Dlatego do ich zadawania na linię służy osobny układ załadowniczy. Ponieważ do sortowania odpadów zmieszanych i pochodzących ze zbiórki selektywnej służy wspólny ciąg technologiczny, począwszy od przenośnika sortowniczego nie mogą one być zadawane na linię i segregowane jednocześnie.

Ze względu na ilość, segregacja odpadów pochodzących ze zbiórki selektywnej odbywa się w wyznaczone dni, po nagromadzeniu ilości wystarczającej przynajmniej do pracy przez jedną zmianę roboczą. W tym czasie sito i podajniki do odpadów zmieszanych są wyłączone.

Dowożone odpady selektywne są dostarczane przez bramę i rozładowywane do zasobni stanowiącej jednocześnie obszar buforowy dla tych odpadów. Zasobnia ma powierzchnię 118 m² i pozwala na składowanie ok. 237 m³ odpadów (przy wysokości składowania ok. 2 m). Z zasobni za pomocą ładowarki kołowej odpady przenoszone są na pierwszy przenośnik ciągu przesyłowego – przenośnik kanałowy. Przenośnik umieszczony jest w kanale w posadzce hali. Przestrzenie między burtami przenośnika a brzegami kanału są zakryte blachami stalowymi na całej długości. Blachy umożliwiają najazd pojazdem technologicznym o nacisku do 5Mg na koło. Przenośnik kanałowy wyposażony jest w lej zasypowy o pojemności użytkowej ok. 6 m³.

Prędkość przenośnika jest regulowana, jednak jest mniejsza niż następującego po nim przenośnika wznoszącego, mającego prędkość stałą, dzięki temu w trakcie przesypywania odpadu następuje

„rozciągnięcie” i bardziej równomierne rozłożenia pokładu transportowanych odpadów, co polepsza skuteczność kolejnych procesów technologicznych.

Przenośnik wznoszący podaje odpady na przenośnik sortowniczy. Dalsze procesy technologiczne (sortowanie ręczne > prasowanie surowców > separacja ferromagnetyków > separacja powietrzna > załadunek balastu) przebiegają analogicznie jak w przypadku odpadów zmieszanych.

I.2.2. Kompostownia odpadów

Instalacja do kompostowania składa się z następujących części:

- bioreaktorów o konstrukcji żelbetowej odpornej na działanie agresywnego środowiska panującego wewnątrz bioreaktorów,
- systemu napowietrzania, składającego się z wentylatorów oraz kanałów napowietrzania zapewniających odpowiednie napowietrzenie kompostowanych odpadów,
- systemu sterowania i monitoringu, który kontroluje oraz dokumentuje parametry procesu kompostowania,
- zabezpieczenia przed opadami atmosferycznymi oraz odorami,
- systemu zraszania zlokalizowanego wewnątrz bioreaktorów, oddzielnie dla każdej komory.

Celem instalacji kompostowania jest :

- stabilizacja biologiczna odpadów frakcji 0-80 mm zawierającej odpady biodegradowalne,
- produkcja kompostu z odpadów zielonych i biodegradowalnych z selektywnej zbiórki.

Do kompostowni będą kierowane dwa strumienie odpadów:

- odpady frakcji 0-80 mm z sortowni,
- odpady zielone dostarczane selektywnie.

Stacja przyjęcia materiału wsadowego

W magazynie oraz na placu następuje przygotowanie materiału do kompostowania.

W stacji przyjęcia materiału wsadowego następuje:

- przyjmowanie materiału do kompostowania w magazynach,
- wizualna kontrola materiału,
- mieszanie, dozowanie i nawilżanie wodą,
- podawanie do intensywnego kompostownia.

Odpady zielone typu gałęzie poddawane będą rozdrobnieniu (przy użyciu rębarki) i wymieszaniu (przy użyciu ładowarki) z pozostałymi odpadami organicznymi na placu technologicznym.

Odpady typu osady z mycia i czyszczenia oraz osady z zakładowych oczyszczalni ścieków, mieszane są z materiałem strukturalnym typu słoma, zrębki, kora, liście, trawa itp. w ilości do 20-30 % objętościowo w stosunku do wsadu.

Instalacja bioreaktorów

Instalacja bioreaktorów zapewnia możliwość napowietrzania, regulowania wilgotności i izolację termiczną stabilizowanych odpadów.

Kompostowanie intensywne odbywa się w 8 reaktorach (8 tuneli) o wymiarach 6,30 x 25,3 x 3,60 m i kubaturze roboczej ok. 375 m³ każdy i łącznej 3.000 m³. Dzienny średni dopływ odpadów wynosi ok. 160 m³ odpadów biodegradowalnych.

Tunele wyposażone są w:

- system wentylacji przyzmy (złóż) wraz z ujęciem i odprowadzaniem odcieków procesowych,
- sterowany system wentylacji tuneli wraz z instalacją dezodoryzacji powietrza wyprowadzanego do atmosfery,
- automatyczny system zraszania przyzmy,
- automatyczne, hydraulicznie otwierane do góry bramy gazoszczelne.

Pomiędzy tunelami (reaktorami) znajduje się filtr biologiczny wraz z integrowaną płuczką powietrza procesowego. Wanna biofiltra podzielona jest na dwa obszary umożliwiające wyłączenie jednego lub drugiego na czas wymiany materiału filtracyjnego bez konieczności zatrzymania procesu kompostowania.

Obok bloku reaktorów od strony ściany tylnej ustawiony jest kontener z zespołem wentylatorów napowietrzających i odpowietrzających komory kompostowania.

Charakterystyka konstrukcyjna:

Konstrukcja obiektu murowana z dachem łukowym pokrytym plandeką. Fundamenty żelbetowe, ściany murowane. Układ ścian nośnych poprzeczny. Ławy fundamentowe żelbetowe i stopy

fundamentowe żelbetowe. Dach o konstrukcji stalowej prefabrykowanej łukowej (szkieletowej).

Reaktory zamykane są gazoszczelnymi bramami o lekkiej konstrukcji stalowo – plandekowej. Bramy przymocowane są do żelbetowych ram i osłonięte zadaszeniem zapobiegającym gromadzeniu śniegu i lodu na konstrukcji bramy oraz bezpośredniej penetracji wody deszczowej.

Proces kompostowania

Każdy bioreaktor zapełniany będzie sukcesywnie przez okres 3 – 4 dni. Od momentu zapełnienia liczy się czas procesu intensywnego kompostowania. Materiał jest przetrzucany przynajmniej 2 razy w ciągu 28 dni nieprzerwanego procesu (minimalny czas kompostowania w bioreaktorach to 14 dni). Przerzucenie polega na przełożeniu materiału ładowarką kołową z tunelu do tunelu. Przerzucenie powoduje ponowne wymieszanie materiału starszego ze świeższym, jego rozluźnienie i homogenizację. Reaktory zamykane są gazoszczelnymi bramami o lekkiej konstrukcji stalowo – plandekowej. Bramy otwierane do góry i zamykane przy pomocy ręcznie sterowanego systemu hydraulicznego.

Bloki reaktorów podłączone są rurami do kontenera w którym umieszczone są wentylatory napowietrzania przyzmy i wentylacja boksów.

W bioreaktorach zapewnione jest:

- wstępne ogrzewanie materiału wsadowego;
- przeprowadzenie pełnej fazy dojrzewania intensywnego;
- wychłodzenie procesu.

Efektom I etapu kompostowania jest zmniejszenie masy odpadów po procesie o 15 – 25%.

Stabilizacja II stopnia – dojrzewanie kompostu

Proces dojrzewania kompostu odbywa się w przyzmach na uszczelnionym placu kompostowym wyposażonym w system napowietrzania pozytywnego.

Przy użyciu ładowarki kołowej odpady po biostabilizacji układane w przyzmach o przekroju trapezowym o wysokości ok. 2,5-3 m; szerokość podstawy dolnej 3,0-5,0 m, górnej 1,5-2,0 m. Plac podzielony jest murkiem na dwie części umożliwiającym mieszanie kompostu z frakcji organicznej wydzielonej na sortowni z kompostem z osadów ściekowych lub selektywnie zebranych odpadów zielonych.

W trakcie układania przyzmy, jak również podczas procesu kompostowania, masę kompostową zwilża się. Napowietrzanie materiału odbywa się poprzez przetrzucanie przyzmy przy użyciu ciągnika z aeratorem. Do zwilżania przyzmy wykorzystuje się wodę lub odcieki z kompostowni gromadzone w zbiorniku retencyjnym, które dodatkowo zaszczipiają masę odpadów mikroorganizmami sprzyjającym rozwojowi procesów rozkładu biologicznego. Celem tego zabiegu jest:

- zwiększenie przewodności masy,
- ułatwienie uzyskania optymalnej wilgotności (50÷60%),
- zapewnienie optymalnego stosunku C/N,
- wprowadzanie właściwych szczepów bakteryjnych z kompostu wcześniej wyprodukowanego.

Dojrzewanie kompostu w przyzmach trwa od 2 do 6 tygodni (zależnie od warunków klimatycznych i ilości opadów atmosferycznych).

Efektom II etapu kompostowania jest zmniejszenie masy odpadów po tym procesie maksymalnie do 10 %.

Proces kompostowania prowadzony jest do momentu aby wytwarzane w procesie biologicznego przetwarzania odpady spełniały wymagane prawnie parametry.

I.3. Obiekty i instalacje pomocnicze

Poza instalacjami objętymi niniejszym pozwoleniem zintegrowanym na terenie składowiska odpadów w miejscowości Czarnówko występują niżej wymienione obiekty pomocnicze dla instalacji IPPC oraz Kompostownia polowa:

- zaplecze socjalny ze sterownią,
- brodzik dezynfekcyjny,
- waga samochodowa najazdowa
- kontenerowy budynek wagi samochodowej
- wiata garażowa na sprzęt wykorzystywany do obsługi instalacji,
- magazyn – wiata odpadów niebezpiecznych,
- sieć wodociągowa,

- sieć kanalizacji ścieków przemysłowych,
- drogi technologiczne wraz z utwardzonymi placami manewrowymi,
- instalacja p.poż,
- instalacja oświetlenia i monitoringu Zakładu,
- ogrodzenie z siatki

Zakład wyposażony jest w niezbędny sprzęt do prawidłowej eksploatacji instalacji IPPC:

- kompaktor,
- dwa ciągniki rolnicze,
- trzy ładowarki czołowe,
- samochód hakuwiec,
- dwa rozrzutniki obornika,
- dwie przyczepy rolnicze wywrotne
- aerator przyzm,
- sito bębnowe (przesiewacz).

Kompostownia polowa

Na terenie zakładu znajduje się również **Kompostownia polowa**, w której kompostowane będą odpady zielone pochodzące z selektywnej zbiórki tj. o kodzie 20 02 01. Selektywnie zebrane odpady zielone wyładowywane są na placu z płyt. Trawa i liście trafiają bezpośrednio na płytę, natomiast gałęzie i większe elementy poddawane są rozdrabnianiu. Kompostowanie odbywa się na szczelnej powierzchni o wymiarach długości 85 m i szerokości 22 m. Wokół płyty znajduje się rów odprowadzający wody opadowe z płyty do studzienki. Wody ze studzienki są wypompowywane do beczkowni i przemieszczane do zbiornika wód odciekowych.

Kompostowanie polega na ułożeniu w przyzmy rozdrobnionych odpadów. Do przekształcenia odpadów wykorzystuje się tlenowe procesy rozkładu zachodzące wewnątrz przyzmy, powietrze dostarczane jest do przyzmy poprzez ich przierzucanie (za pomocą ładowarki), które również reguluje temperaturę wewnątrz przyzmy. Proces kompostowania trwa od 1,5 do 2 miesięcy. Gotowy kompost magazynowany jest na utwardzonej powierzchni bądź bezpośrednio wykorzystywany do rekultywacji składowiska, nawożenia trawników na terenie zakładu oraz uprawy roślin wykorzystywanych później jako materiał strukturotwórczy do kompostowania. W chwili uzyskania stosownych atestów kompost będzie sprzedawany jako gotowy produkt.

Wydajność Kompostowni polowej wynosi 5 000 Mg/rok.

I.4. Parametry produkcyjne instalacji IPPC

I.4.1. Maksymalna teoretyczna wydajność

I.4.1.1 Składowisko odpadów

Maksymalna roczna ilość odpadów deponowanych na składowisku	30 000 Mg
Przewidywany okres eksploatacji składowiska odpadów	2025 rok

I.4.1.2 Instalacja do mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych

Instalację do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych stanowią: Hala sortowni odpadów oraz Kompostownia odpadów

➤ **Kompostownia**

Dane technologiczne instalacji:

- Przepustowość instalacji dla strumienia odpadów organicznych wydzielonych na instalacji sortowniczej z niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych (frakcja 0 – 80 mm) oraz pozostałych odpadów ulegających biodegradacji wynosi **30 000 Mg/rok**
- Ilość dni działania instalacji w roku: 365.

Parametry technologiczne instalacji określające teoretyczną wydajność kompostowni

A) Faza I – kompostownia tunelowa

Wysokość przymy	H = 2,9 m
Szerokość podstawy przymy	A = 6,3 m
Długość przymy	L = 25,3 m
Ilość bioreaktorów:	8 sztuk
Łączna objętość przymy	V = 3680 m ³
Średni ciężar nasypowy materiału w przymach	g = 0,65 Mg/m ³
Łączna masa kompostu znajdującego się w kompostowni:	m = V x g m = 2392 Mg
Okres kompostowania materiału:	28 dni
Teoretyczna ilość cykli wymiany materiału w skali roku:	n = 13 /rok
Teoretyczna roczna przepustowość kompostowni	mc = n x m mc = 31 096 Mg/rok

B) Faza II – plac dojrzewiania stabilizatu.

Wysokość przymy o przekroju trapezowym	H = 2,5 m
Szerokość podstawy przymy	A = 5,5 m
Długość przymy	L = 25 m
Ilość przymy	11 sztuk
Łączna długość przymy:	L = 275 m
Łączna objętość przymy:	V = 340 m ³ x 11 = 3740 m ³
Średni ciężar nasypowy materiału w przymach:	g = 0,65 Mg/m ³
Łączna masa kompostu znajdującego się na placu:	m = V x g m = 2 431 Mg
Czas kompostowania materiału:	około 28 dni
Teoretyczna ilość cykli wymiany materiału na placu w skali roku:	n = 13 / rok
Teoretyczna roczna przepustowość placu dojrzewiania kompostu z kompostowni:	mc = n x m mc = 31603 Mg/rok

➤ Hala sortowni odpadów

Zakładana przepustowość linii sortowniczej:

- 43 000 Mg/rok – przy założeniu pracy na trzy zmiany.
Sortownia pracuje w systemie 2- zmianowym od poniedziałku do soboty.

I.4.2. Warianty funkcjonowania instalacji

Przewiduje się jednowariantowy kierunek eksploatacji kwater składowych oraz instalacji do mechaniczno - biologicznego przetwarzania odpadów tj.:

- dążenie do minimalizacji ilości deponowanych odpadów, na kwatery składowe kierowane będą jedynie te odpady, które ze względu na sposoby zbierania prowadzone na obszarze obsługiwanym przez Zakład, nie będą mogły być poddane segregacji i odzyskowi,
- prowadzenie procesów mechanicznego przetwarzania odpadów i biologicznego przetwarzania odpadów połączonych w jeden zintegrowany proces technologiczny przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych,
- prowadzenie procesów mechanicznego przetwarzania odpadów z selektywnej zbiorki,
- prowadzenie procesów biologicznego przetwarzania odpadów biodegradowalnych oraz odpadów zielonych.

1.3. W punkcie II.1.1. Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytwarzania, źródła ich powstawania oraz podstawowy skład chemiczny i właściwości, Tabela nr 5 na stronie 11 – 15 decyzji, przybiera poniższą postać:

Tabela nr 5 – Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów przewidzianych do wytwarzania.

Lp.	Kody odpadów	Rodzaje odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Opakowania kartonowe, tekturowe i papierowe których składnikiem jest celuloza
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	W skład odpadu wchodzi wszelkiego rodzaju pojemniki, folie opakowaniowe, worki, owinięcia wykonane z tworzywa sztucznego jak: PE, PP, PET, HDPE
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	Podstawowymi pierwiastkami wchodzącymi w skład drewna są: węgiel (49,5%), tlen (43,8%), wodór (6,0%), azot (0,2%) i inne. Główne związki tworzące drewno to: celuloza (ok. 45%), hemicelulozy (ok. 30%) i lignina (ok. 20%). Ponadto w drewnie występują też: cukier, białko, skrobia, garbniki, olejki eteryczne, guma oraz substancje mineralne, które po spaleniu dają popiół
4.	15 01 04	Opakowania z metali	Aluminium i stal tj.: puszki, hoboki, beczki, tubki, pudła, owinięcia, skrzynie, butle, taśmy
5.	16 02 10*	Zużyte urządzenia zawierające PCB albo nimi zanieczyszczone inne niż wymienione w 16 02 09	Innego typu urządzenia jak np. wyłączniki w których zastosowano oleje bądź ciecze zawierające PCB lub PCT; Polichlorowane bifenyle (PCB) – ogólna nazwa organicznych związków chemicznych, pochodnych bifenylu, w którym część atomów wodoru zastąpiono atomami chloru PCT- polichlorowane trifenyle, o właściwości HP 14 („ekotoksyczne”) zgodnie z załącznikiem nr 3 do ustawy o odpadach
6.	16 02 11*	Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC	Zużyte urządzeniach wykorzystywanych w chłodnictwie: lodówki, zamrażarki, lody chłodnicze, klimatyzacji oraz pompach ciepła z czynnikami chłodzącymi: freony (CFC), HCFC – organiczne związki chemiczne z grupy freonów, pochodne węglowodorów, w których część atomów wodoru została zastąpiona atomami chloru i fluoru; o właściwości HP 14 („ekotoksyczne”) zgodnie z załącznikiem nr 3 do ustawy o odpadach
7.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Wyeksploatowane, nienadające się do regeneracji maszyny i urządzenia stosowane specjalistyczne stosowane w biurach, instytucjach itp. Zawierające elementy elektryczne, elektroniczne oraz zw. Metali ciężkich itp.; o właściwości HP 14 („ekotoksyczne”) zgodnie z załącznikiem nr 3 do ustawy o odpadach
8.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Wyeksploatowane, nienadające się do regeneracji maszyny i urządzenia stosowane specjalistyczne stosowane w biurach, instytucjach itp. zawierające elementy elektryczne, elektroniczne
9.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte	Lampy oscyloskopowe, kineskopy z monitorów, inne części i podzespoły elektroniczne

Lp.	Kody odpadów	Rodzaje odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
		z zużytych urządzeń	zawierające elementy niebezpieczne, cartridge, tonery; o właściwości HP 14 („ekotoksyczne”) zgodnie z załącznikiem nr 3 do ustawy o odpadach
10.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Elementy usunięte z wyeksploatowanych, nienadających się do regeneracji maszyn i urządzeń zawierające metale, tworzywa sztuczne
11.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Przybliżony skład chemiczny baterii i akumulatorów ołowiowych to 65 % Pb (Ołów), 8 % H ₂ SO ₄ (Kwas siarkowy), 17 % H ₂ O woda oraz 10 % tworzywa sztuczne, papier, węgiel i sadza; o właściwości HP 14 („ekotoksyczne”) zgodnie z załącznikiem nr 3 do ustawy o odpadach
12.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	Zużyte ogniwa galwaniczne, zawierające ołów, elektrolity; o właściwości HP 14 („ekotoksyczne”) zgodnie z załącznikiem nr 3 do ustawy o odpadach
13.	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć	Baterie i akumulatory zawierające rtęć. Rtęć jest jedynym metalem występującym w warunkach normalnych w stanie ciekłym; o właściwości HP 14 („ekotoksyczne”) zgodnie z załącznikiem nr 3 do ustawy o odpadach
14.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Zużyte baterie alkaliczne, zbudowane z: cynku (Zn), tlenku manganu(IV) (MnO ₂), - wodorotlenku potasu (KOH). Odpad stanowią jednorazowe, zużyte baterie alkaliczne
15.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	Baterie litowe. Ogniwo litowo-żelazo zbudowane jest z litowej (metalicznej) anody i katody w formie pasty ze sproszkowanego siarczku żelaza, zmieszanego z grafitem zanurzonej w ciekłym roztworze elektrolitu. Elektrolitem jest zwykle jodek litu, a jako rozpuszczalniki stosowane są związki organiczne np. węgiel propylenowy, dioksolan, dimetoksyetan
16.	16 06 06*	Selektywnie gromadzony elektrolit z baterii i akumulatorów	Roztwór zdysocjowanych substancji jonowych, bądź też ciepla forma stopionej substancji jonowej, o właściwości HP 14 („ekotoksyczne”) zgodnie z załącznikiem nr 3 do ustawy o odpadach
17.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	Odpad powstający podczas doczyszczania kompostu, jest to frakcja lekka np. folia, w niewielkim stopniu nieprzekompostowany papier. Odpad nie posiada właściwości i składników, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.
18.	19 05 02	Nieprzekompostowane frakcje odpadów pochodzenia zwierzęcego i roślinnego	Balast poprocesowy w formie frakcji organicznej
19.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	Ustabilizowana biologicznie frakcja po procesie biologicznego przetwarzania składająca się z frakcji drobnej (poniżej 10 mm), szkła (krzemionka) i niewielkiej ilości tworzyw sztucznych (PE, PS i inne)
20.	19 05 99	Inne niewymienione odpady	Odpad stanowi frakcja mineralna z doczyszczania kompostu, są to przede wszystkim twarde elementy ceramiki, szkła,

Lp.	Kody odpadów	Rodzaje odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
			popiołu, piasku i kamieni
21.	19 12 01	Papier i tektura	Odpad stanowią opakowania z papieru i tektury, w składzie głównie celuloza
22.	19 12 02	Metale żelazne	Żelazo, żeliwo - stop żelaza i węgla, stal miękka - stop żelaza i węgla
23.	19 12 03	Metale nieżelazne	Miedź – metal półszlachetny. Brąz – stopy miedzi z cyną lub innymi metalami i ewentualnie innymi pierwiastkami
24.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Opakowania z tworzyw sztucznych Odpad stanowią opakowania wykonane z tworzywa PE, PP itp. Są to m.in. zużyta folia ochronna, taśmy transportowe, butelki po napojach i wodzie.
25.	19 12 05	Szkło	Surowcem do produkcji tradycyjnego szkła jest piasek kwarcowy oraz dodatki, najczęściej: węglan sodu (Na_2CO_3) i węglan wapnia (CaCO_3), topniki: tlenek boru (B_2O_3) i tlenek ołowiu(II) (PbO) oraz pigmenty, którymi są zazwyczaj tlenki metali przejściowych, kadmu, manganu i inne.
26.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	Podstawowymi pierwiastkami wchodzącymi w skład drewna są: węgiel (49,5%), tlen (43,8%), wodór (6,0%), azot (0,2%) i inne. Główne związki tworzące drewno to: celuloza (ok. 45%), hemicelulozy (ok. 30%) i lignina (ok. 20%). Ponadto w drewnie występują też: cukier, skrobia, cukry, białka, garbniki, olejki eteryczne, guma oraz substancje mineralne, które po spaleniu dają popiół
27.	19 12 08	Tekstylia	Wyroby (tkaniny, dzianiny, itp.) otrzymywane z przerobionych na przędzę surowców włókienniczych roślinnych, zwierzęcych lub chemicznych
28.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	Palne odpady w formie stałej, przeznaczone do wykorzystania jako paliwa w procesach energetycznych (stanowią źródło energii w procesach spalania), wytworzone poprzez przetwarzanie niektórych odpadów innych niż niebezpieczne; paliwo o unormowanych właściwościach jakościowych (np. wartość opałowa, zawartość popiołu, wilgoci, siarki itp.)
29.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	Odpady pochodzące z mechanicznego sortowania odpadów zawierające substancje niebezpieczne, stanowiące frakcję podsitową o rozmiarach 0-80 mm. Poddawane obróbce odpady stanowią mieszaninę substancji organicznych i mineralnych – drewna, metalu, tkanin, tworzyw sztucznych, pozostałości organicznych oraz mineralnych
30.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	
31.	20 01 01	Papier i tektura	Odpad stanowią opakowania z papieru i tektury, stanowi go celuloza z dodatkami.
32.	20 01 02	Szkło	Piasek kwarcowy oraz dodatki, najczęściej: węglan sodu (Na_2CO_3) i węglan wapnia (CaCO_3), topniki: tlenek boru (B_2O_3) i tlenek ołowiu(II) (PbO) oraz pigmenty, którymi są zazwyczaj tlenki metali przejściowych, kadmu, manganu i inne.
33.	20 01 10	Odzież	Wyroby (tkaniny, dzianiny, itp.) otrzymywane

Lp.	Kody odpadów	Rodzaje odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
			z przerobionych na przędzę surowców włókienniczych roślinnych, zwierzęcych lub chemicznych.
34.	20 01 11	Tekstylia	Odpady zawierające freony, rtęć
35.	20 01 33*	Baterie i akumulatory łącznie z bateriami i akumulatorami wymienionymi w 16 06 01, 16 06 02 lub 16 06 03 oraz niesortowane baterie i akumulatory zawierające te baterie	Zużyte ogniwa galwaniczne, zawierające ołów, elektrolity; o właściwości HP 14 („ekotoksyczne”) zgodnie z załącznikiem nr 3 do ustawy o odpadach
36.	20 01 34	Baterie i akumulatory inne niż wymienione w 20 01 33	Zużyte ogniwa galwaniczne, nie zawierające elementów niebezpiecznych
37.	20 01 35*	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21 i 20 01 23 zawierające niebezpieczne składniki	Wyeksploatowane, nienadające się do regeneracji maszyny i urządzenia powszechnie stosowane. zawierające elementy elektryczne, elektroniczne oraz niebezpieczne składniki; o właściwości HP 14 („ekotoksyczne”) zgodnie z załącznikiem nr 3 do ustawy o odpadach
38.	20 01 36	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35	Wyeksploatowane, nienadające się do regeneracji maszyny i urządzenia powszechnie stosowane. zawierające elementy elektryczne, elektroniczne
39.	20 01 37*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	Zanieczyszczone drewno substancjami niebezpiecznymi np. lakierami, farbami i innymi środkami chemicznymi; o właściwości HP 14 („ekotoksyczne”) zgodnie z załącznikiem nr 3 do ustawy o odpadach
40.	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	Główne związki tworzące drewno to: celuloza (ok. 45%), hemicelulozy (ok. 30%) i lignina (ok. 20%).
41.	20 01 39	Tworzywa sztuczne	W skład odpadu wchodzi wszelkiego rodzaju pojemniki, folie opakowaniowe, worki, owinięcia wykonane z tworzywa sztucznego jak: polietylen, polipropylen, polistyren
42.	20 01 40	Metale	Żelazo to metal ciągliwy i plastyczny Żeliwo - stop żelaza i węgla, Stal miękka - stop żelaza i węgla

* odpady niebezpieczne

HP – właściwości odpadów, które czynią z nich odpady niebezpieczne wymienione w załączniku III Decyzji Komisji z dnia 18 grudnia 2014r. zmieniającej decyzje 2000.532/WE w sprawie wykazu odpadów zgodnie z dyrektywa Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE

1.4. Punkt II.3.1. Rodzaje i ilości odpadów przewidywanych do przetworzenia w procesie odzysku w instalacjach i urządzeniach na terenie Zakładu przybiera poniższą postać

Odzysk odpadów prowadzony będzie w następujących instalacjach:

- sortownia odpadów,
- kompostownia odpadów,
- kwatery składowe,
- kompostownia polowa.

Tabela nr 8 – Rodzaje i ilości odpadów przewidywanych do przetworzenia w procesie odzysku z wskazaniem instalacji/urządzenia gdzie proces zachodzi.

Lp.	Kod odpadów	Rodzaje odpadów	Ilość odpadów [Mg/rok]
Sortownia odpadów			
1.	02 01 04	Odpady tworzyw sztucznych (z wyłączeniem opakowań)	100
2.	02 01 99	Inne niewymienione odpady	30
3.	02 03 99	Inne niewymienione odpady	500
4.	12 01 05	Odpady z tłoczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	100
5.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	2 000
6.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	5 000
7.	15 01 03	Opakowania z drewna	800
8.	15 01 04	Opakowania z metali	800
9.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	500
10.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	5 000
11.	15 01 07	Opakowania ze szkła	5 000
12.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	100
13.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmatki, ścierki) i ubrania ochronne inne niż w 15 02 02	20
14.	19 12 01	Papier i tektura	1 500
15.	19 12 02	Metale żelazne	1 000
16.	19 12 03	Metale nieżelazne	100
17.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	2 000
18.	19 12 05	Szkła	2 000
19.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	100
20.	19 12 08	Tekstyli	10
21.	20 01 01	Papier i tektura	500
22.	20 01 02	Szkło	500
23.	20 01 10	Odzież	20
24.	20 01 11	Tekstyli	20
25.	20 01 30	Detergenty inne niż wymienione w 200129	5
26.	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 200137	20
27.	20 01 39	Tworzywa sztuczne	500
28.	20 01 40	Metale	100
29.	20 01 99	Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny	1 000
30.	20 02 03	Inne odpady nieulegające biodegradacji	100
31.	20 03 01	Niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne	43 0000
32.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	3 000
33.	20 03 99	Odpady komunalne niewymienione w innych	300
Kompostownia (R3)			
34.	02 01 03 v	Odpadowa masa roślinna	1 000
35.	02 01 07 v	Odpady z gospodarki leśnej	30
36.	02 01 83 v	Odpady z upraw hydroponicznych	30
37.	02 02 01 v	Odpady z mycia i przygotowywania surowców	50
38.	02 02 03 v	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	50
39.	02 02 04 v	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	2 000
40.	02 03 01 v	Szlamy z mycia, oczyszczania, obierania, odwirowywania i oddzielania surowców	2 000
41.	02 03 04 v	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	10
42.	02 03 05 v	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	3 000
43.	02 03 81 v	Odpady z produkcji pasz roślinnych	50
44.	02 05 02 v	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	30
45.	02 06 01 v	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa	30
46.	02 06 03 v	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	30

Lp.	Kod odpadów	Rodzaje odpadów	Ilość odpadów [Mg/rok]	
47.	03 01 01 ✓	Odpady kory i korka	500	
48.	03 01 05 ✓	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	4 000	
49.	10 01 21 ✓	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 10 01 20	40	
50.	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	30	
51.	16 03 80	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	300	
52.	19 08 01	Skratki	1000	
53.	19 08 02	Zawartość piaskowników - zawierające części organiczne	1000	
54.	19 08 05	Ustabilizowane komunalne osady ściekowe	6 000	
55.	19 08 09	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda zawierające wyłącznie oleje jadalne i tłuszcze	1 000	
56.	19 08 12	Szlamy z biologicznego oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 11	20	
57.	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	20	
58.	19 08 99	Inne niż wymienione	2 000	
59.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - Frakcja podsitowa (organiczna)	30 000	
60.	20 01 08	Odpady kuchenne ulegające biodegradacji	1 000	
61.	20 02 01	Odpady ulegające biodegradacji	5 000	
62.	20 03 02	Odpady z targowisk	500	
Odpady odzyskiwane na kwaterach składowych				
63.	02 03 80	Wytłoki, osady i inne odpady z przetwórstwa produktów roślinnych (z wyłączeniem 02 03 81)	500	(3)
64.	02 07 80	Wytłoki, osady moszczowe i pofermentacyjne, wywary	500	(3)
65.	10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	100	(3)
66.	10 01 02	Popioły lotne z węgla	500	(3)
67.	10 01 15	Popioły paleniskowe, żużle i pyły z kotłów ze współspalania inne niż wymienione w 10 01 14	1 000	(3)
68.	10 01 80	Mieszanki popiołowo-żużlowe z mokrego odprowadzania odpadów paleniskowych	1 000	(3)
69.	10 09 03	Żużle odlewnicze	500	(2)
70.	10 09 06	Rdzenie i formy odlewnicze przed procesem odlewania inne niż wymienione w 10 09 05	500	(2)
71.	10 09 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 09 07	500	(2)
72.	10 10 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 10 07	500	(2)
73.	10 10 10	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 10 09	250	(2)
74.	10 12 08	Wybrakowane wyroby ceramiczne, cegły, kafle i ceramika budowlana (po przeróbce termicznej)	250	(2)
75.	16 01 03	Zużyte opony	500	(2)
76.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	9 500	(1), (2)
77.	17 01 02	Gruz ceglany	9 500	(1), (2)
78.	17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia	5 500	(1), (2)
79.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	5 500	(1), (2)
80.	ex 17 01 80	Tynki	500	(2)
81.	ex 17 01 81	Elementy betonowe i kruszywa niezawierające asfaltu	500	(2)

Lp.	Kod odpadów	Rodzaje odpadów	Ilość odpadów [Mg/rok]	
82.	17 05 04	Gleba i ziemia, w tym kamienie, inne niż wymienione w 17 05 03	5 500	(1), (3)
83.	17 05 06	Urobek z pogłębiania inny niż wymieniony w 17 05 05	1 000	(3)
84.	17 05 08	Tłuczeń torowy (kruszywo) inny niż wymieniony w 17 05 07	500	(2)
85.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	25 000	(3)
86.	19 08 05	Ustabilizowane komunalne osady ściekowe	5 000	(3)
87.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	7 000	(2)
88.	20 02 02	Gleba i ziemia, w tym kamienie	5 000	(1), (3)
Kompostownia polowa (R3)				
89.	20 01 01	Odpady ulegające biodegradacji	5 000	

Uwagi:

- (1) Odpady przeznaczone na warstwy izolacyjne, w ilości nieprzekraczającej 15% ogólnej sumy odpadów składowanych w ciągu roku
- (2) Wykorzystanie wyznaczonych rodzajów odpadów do budowy skarp, w tym obwałowań i kształtowania korony składowiska. Maksymalna warstwa odpadów użytych do budowy skarp i kształtowania korony składowiska powinna być mniejsza niż 25 cm.
- (3) Wykorzystanie wyznaczonych rodzajów odpadów do wykonywania okrywy rekultywacyjnej (biologicznej), przy czym grubość warstwy stosowanych odpadów powinna być uzależniona od planowanych odsiewów lub nasadzeń. Grubość ta nie może przekraczać 1m w przypadku nasadzeń niskich lub 2 m w przypadku nasadzeń drzewiastych.

Odpady przeznaczone na warstwy izolacyjne (przesypki) na kwaterach stosowane są w ilości nieprzekraczającej 15% ogólnej sumy odpadów składowanych w ciągu roku, tj.: **4 500 Mg/rok**.

Maksymalnie ilości odpadów, które mogą być wykorzystane do budowy obwałowań i skarp kwaterach (o grubości mniejszej niż 0,25 m) wynosi **3 684,2 m³** odpadów, czyli **7 000 Mg** (waga 1 m³ odpadów wykorzystanych do budowy skarp i obwałowań wynosi ok. 1900 kg).

Maksymalna ilość odpadów, które mogą być wykorzystane do wykonywania okrywy rekultywacyjnej (biologicznej) kwater wynosi **25 000 Mg**.

Tabela nr 9 – Rodzaje i ilości odpadów powstające w wyniku przetwarzania odpadów w procesie odzysku z uwzględnieniem instalacji i urządzeń gdzie procesy zachodzą.

Lp.	Kody odpadów	Rodzaje odpadów	Ilość odpadów w Mg/ rok
SORTOWNIA ODPADÓW			
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	2 000
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	2 500
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	1 000
4.	15 01 04	Opakowania z metali	1 000
5.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	500
6.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	500
7.	15 01 07	Opakowania ze szkła	3 000
8.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	200
9.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	100
10.	16 02 09*	Transformatory i kondensatory zawierające PCB	40
11.	16 02 10*	Zużyte urządzenia zawierające PCB albo nimi zanieczyszczone inne niż wymienione w 16 02 09	40
12.	16 02 11*	Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC	100
13.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	500
14.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16	500

Lp.	Kody odpadów	Rodzaje odpadów	Ilość odpadów w Mg/ rok
		02 13	
15.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	10
16.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	100
17.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	10
18.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	10
19.	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć	10
20.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	10
21.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	10
22.	16 06 06*	Selektywnie gromadzony elektrolit z baterii i akumulatorów	10
23.	19 12 01	Papier i tektura	2 000
24.	19 12 02	Metale żelazne	2 000
25.	19 12 03	Metale nieżelazne	1 000
26.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	2 000
27.	19 12 05	Szkło	2 000
28.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	1 000
29.	19 12 08	Tekstylia	10
30.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	6 000
31.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	20
32.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	37 000 ⁽¹⁾
33.	20 01 01	Papier i tektura	100
34.	20 01 02	Szkło	100
35.	20 01 10	Odzież	10
36.	20 01 11	Tekstylia	10
37.	20 01 33*	Baterie i akumulatory łącznie z bateriami i akumulatorami wymienionymi w 16 06 01, 16 06 02 lub 16 06 03 oraz niesortowane baterie i akumulatory zawierające te baterie	5,0
38.	20 01 34	Baterie i akumulatory inne niż wymienione w 20 01 33	5
39.	20 01 35*	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21 i 20 01 23 zawierające niebezpieczne składniki	30
40.	20 01 36	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35	30
41.	20 01 37*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	5,0
42.	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	30
43.	20 01 39	Tworzywa sztuczne	100
44.	20 01 40	Metale	100
45.	20 01 80	Środki ochrony roślin inne niż wymienione w 20 01 19	5
KOMPOSTOWNIA ODPADÓW			
46.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	4 000
47.	19 05 02	Nieprzekompostowane frakcje odpadów pochodzenia zwierzęcego i roślinnego	1 000
48.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	21 000
49.	19 05 99	Inne niewymienione odpady	21 000
50.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	4 000
KOMPOSTOWNIA POŁOWA			
51.	19 05 02	Nieprzekompostowane frakcje odpadów pochodzenia	1 000

Lp.	Kody odpadów	Rodzaje odpadów	Ilość odpadów w Mg/ rok
		zwierzęcego i roślinnego	
52.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	3 500
53.	19 05 99	Inne niewymienione odpady	1500

(1) - w tym kod 19 12 12 w ilości do 30 000 Mg frakcji podsitowej kierowanej do procesu przetwarzania biologicznego w warunkach tlenowych

1.5. Punkt II.3.2 Miejsce i dopuszczone metody przetwarzania odpadów w procesie odzysku odpadów, przybiera następujące brzmienie:

W instalacjach i obiektach na terenie RIPOK Czarnówko zachodzą nw. metody przetwarzania odpadów określone jako procesy odzysku zgodnie z załącznikiem nr 1 do ustawy o odpadach stanowiącym „niewyczerpujący wykaz procesów odzysku”:

a. Sortownie odpadów:

R12 Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1–R11 (****)

(****) Jeżeli nie istnieje inny właściwy kod R, może to obejmować procesy wstępne poprzedzające przetwarzanie wstępne odpadów, jak np. demontaż, sortowanie, kruszenie, zagęszczanie, granulację, suszenie, rozdrabnianie, kondycjonowanie, przepakowywanie, separację, tworzenie mieszanek lub mieszanie przed poddaniem któremukolwiek z procesów wymienionych w poz. R1–R11.

Opisy procesu odzysku w sortowniach odpadów znajdują się w punktach I.2.2., I.2.3., I.2.4. niniejszej decyzji.

b. Kompostownia odpadów:

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

Opis procesu odzysku w kompostowni odpadów znajduje się w punkcie I.2.5. niniejszej decyzji

c. Kwaterny składowe

R5 Recykling lub odzysk innych materiałów nieorganicznych (***)

R11 Wykorzystywanie odpadów uzyskanych w wyniku któregokolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 – R10

d. Kompostownia polowa

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

Opis procesu odzysku w kompostowni polowej znajduje się w punkcie I.3. Obiekty i instalacje pomocnicze, niniejszej decyzji.

R13 Magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1–R12 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów). Odpady przewidziane do odzysku na kwaterach składowych, przed ich docelowym zagospodarowaniem, dopuszcza się aby były magazynowane w sposób selektywny, luzem, w wyznaczonym miejscu.

Opis stosowanych metod odzysku z uwzględnieniem możliwości technicznych i organizacyjnych pozwalających należyście wykonywać odzysk odpadów przedstawiony jest w punkcie I.2 niniejszej decyzji. Miejsce magazynowania odpadów określone jest w tabeli nr 11.

1.6. Punkt II.5. Wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza, przybiera następujące brzmienie:

Eksploatacja składowiska Zakładu Zagospodarowania Odpadów „Czysta Błękitna Kraina” Sp. z o. o. w Czarnówku powoduje emisję zorganizowaną i niezorganizowaną gazów i pyłów z następujących źródeł:

a) emisja zorganizowana:

- sortownia – wentylatory wyciągowe dachowe;

Budynek sortowni w którym przetwarzane może być maksymalnie ok. 43.000 Mg/rok odpadów, stanowi potencjalne źródło emisji substancji złośliwych, lotnych związków organicznych oraz pyłu, które mogą pochodzić z zapoczątkowanego procesu fermentacji metanowej zachodzącej w dostarczanych na linię sortowniczą odpadach komunalnych. Świeże odpady stanowią źródło zorganizowanej emisji zanieczyszczeń do powietrza takich jak: węglowodory alifatyczne, pył zawieszony PM10 i PM2,5 oraz amoniak. Zanieczyszczone powietrze wydostaje się z sortowni za pośrednictwem dwunastu wentylatorów wyciągowych.

- kontenerowy agregat prądotwórczy;

Kontenerowy agregat prądotwórczy stanowi źródło zorganizowanej emisji pyłów (w tym pyłu PM10 i PM2,5) i gazów powstających w procesie spalania biogazu w silniku agregatu tj. dwutlenku azotu, dwutlenku siarki oraz tlenku węgla.

- pochodnia gazowa kontenerowej stacji biogazowej.

Awaryjnym źródłem emisji związanym z systemem odgazowania jest pochodnia gazowa znajdująca się w kontenerowej stacji gazowej. Służy ona do spalania biogazu w sytuacji awarii, postojów konserwacyjnych silników lub niskiej zawartości metanu w biogazie.

b) emisja niezorganizowana:

- składowisko odpadów – sektory nr 1-5 (w tym rekultywowane sektory nr 1 i 2);
- składowisko odpadów – sektory nr 6-7;

Z powierzchni kwater składowiska następuje emisja biogazu (składającego się głównie z metanu i dwutlenku węgla). Biogaz ujmowany przez studnie odgazowujące z sektorów niecki nr 1 (sektory nr 1-5) jest spalany (pochodnia gazowa, generator prądotwórczy). Z uwagi na charakter unieszkodliwianych odpadów (innych niż biodegradowalne) w obrębie sektora nr 6 i sektora nr 7 nie będą one wyposażone w studnie do monitoringu gazu składowiskowego. Dodatkowo w niewielkich ilościach emitowane są lotne związki, głównie: amoniak, aceton, siarkowodór, merkaptany oraz węglowodory alifatyczne.

Ponadto składowisko odpadów stanowi niezorganizowane powierzchniowe źródło wtórnej emisji pyłów ze względu na zjawiska, takie jak pylenie na skutek wiatru (erozja wietrzna) oraz pylenie podczas rozładunku transportowanych odpadów i wskutek oddziaływania mechanicznego (przemieszczanie i niwelowanie sprzętem mechanicznym).

- kompostownia kontenerowa z biofiltrem;

Kompostownia kontenerowa o wydajności ok. 30.000 Mg/rok (blok reaktorów intensywnego kompostowania osadów ściekowych, frakcji podsitowej i odpadów z selektywnej zbiórki odpadów biodegradowalnych), wyposażona w biofiltr stanowi źródło emisji zanieczyszczeń, powstających w procesie kompostowania biodegradowalnej frakcji organicznej takie jak: *alkohol butylowy, aceton, metyloetyloketon, octan etylu, octan metylu, dwusiarczek dwumetylu, dwusiarczek węgla, amoniak*. Zanieczyszczone powietrze z reaktorów kierowane jest do otwartego biofiltra kontenerowego, gdzie ulega oczyszczeniu (skuteczność dezodoryzacji powietrza 90-95%).

W przypadku placu dojrzwania kompostu kompostowni kontenerowej oraz kompostowni polowej, przerzucany i przesuszony kompost, może stanowić źródło pylenia.

- zbiorniki odcieków (nr 1 i nr 2);

Zbiorniki odcieków sektorów nr 1-5 oraz sektorów 6-7 o powierzchni odpowiednio: $P_1=2.145m^2$ i $P_2=4.032m^2$, stanowią źródło emisji *amoniaku*.

- ruch pojazdów ciężarowych po drogach wewnętrznych składowiska;
- ruch maszyn roboczych po kwaterach, drogach i placach technologicznych.

Dodatkowe źródło niezorganizowanej emisji stanowią środki transportu zewnętrznego i wewnętrznego, w tym: pojazdy ciężarowe transportujące odpady (dowóz odpadów do sortowni oraz bezpośrednio do sektorów 3, 5 i sektora 7, wywóz odpadów z sortowni na sektor 4 i docelowo 6, wywóz kompostu na rekultywowane sektory 1 i 2 oraz wywóz surowców wtórnych, odpadów o kodach 19 05 03, 19 05 99 i 19 12 09 na zewnątrz zakładu), a także maszyny robocze pracujące na kwaterach 1-5 i docelowo 6-7 (spychacz, kompaktor), maszyny pracujące na placu dojrzewania kompostowni kontenerowej (rębarka, ładowarki, ciągnik z aeratorem, ciągnik z rozrzutnikiem) oraz maszyny pracujące w rejonie sortowni odpadów (ładowarka). Spalanie paliw (ON) w silnikach pojazdów ciężarowych i maszyn roboczych powoduje emisję zanieczyszczeń takich jak: dwutlenek azotu, dwutlenek siarki, tlenek węgla, pył w tym pył PM10 i PM2,5, węglowodory alifatyczne oraz węglowodory aromatyczne.

II.5.1. Źródła emisji do powietrza i parametry emitorów

Tabela nr 11 – Źródła emisji do powietrza i parametry emitorów.

Lp.	Źródło emisji	Symbol i typ emitora	Charakterystyka źródeł emisji				
			Czas pracy	Wysokość emitora	Średnica emitora	Prędkość wyrzutu zanieczyszczeń	Temperatura wylotowa gazów
			godz./rok	H [m]	D [m]	v [m/s]	T [K]
1.	Agregat prądowórczy	AGR1 zadaszony	4.380	3,8	0,15	0,0	398
2.	Pochodnia gazowa	POCH1 zadaszony	4.380	6,2	0,52	0,0	473

II.5.2. Dopuszczalne wielkość emisji substancji do powietrza.

Dopuszcza się wprowadzenie gazów i pyłów do powietrza ze źródeł emisji zestawionych w tabeli nr 11, w ilości określonej w tabelach 12 i 13.

Tabela 12 – Emisja do powietrza dla pojedynczych emitorów.

Lp.	Źródło emisji	Numer emitora	Emitowana substancja	Emisja	
				[kg/h]	[Mg/rok]
1.	Agregat prądowórczy	AGR1	Dwutlenek azotu	0,1240	0,5431
			Tlenek węgla	1,3400	5,8692
			Dwutlenek siarki	0,2600	1,1388
2.	Pochodnia gazowa	POCH1	Dwutlenek azotu	0,0615	0,2694
			Dwutlenek siarki	0,2445	1,0709

Tabela nr 13 – Wielkość emisji rocznej ze wszystkich źródeł emisji, z całej instalacji.

Nazwa substancji	Emisja	
	Maksymalna [kg/h]	Emisja roczna [Mg/rok]
Alkohol butylowy	0,004	0,029
Aceton	0,052	0,420
Metyloetyloketon	0,008	0,066
Octan etylu	0,013	0,105
Octan metylu	0,004	0,029
Dwusiarczek dwumetylu	0,001	0,001
Dwusiarczek węgla	0,001	0,001
Amoniak	0,836	7,073
Węglowodory alifatyczne	0,366	1,916
Pył ogółem (=pył PM10)	0,919	3,775
Siarkowodór	0,005	0,045
Merkaptany	0,003	0,022
Dwutlenek azotu	0,364	1,131
Tlenek węgla	1,391	5,961

Nazwa substancji	Emisja	
	Maksymalna	Emisja roczna
	[kg/h]	[Mg/rok]
Dwutlenek siarki	0,505	2,211
Węglowodory aromatyczne	0,010	0,018

Metody ochrony powietrza atmosferycznego

W celu minimalizacji negatywnego oddziaływania na jakość powietrza przewiduje się zastosować następujące środki zaradcze:

- kontrolowane ujęcia gazów z procesów biologicznego rozkładu związków organicznych przy pomocy studni odgazowujących i spalania go w pochodni gazowej i agregacie prądotwórczym,
- właściwa technologia składowania odpadów polegająca na składowaniu odpadów na wyznaczonym sektorze roboczym, właściwie zagęszczanych oraz przesypanych przesypką,
- w razie potrzeby dezodoryzacja za pomocą środków chemicznych,
- utrzymanie w czystości pojazdów transportujących odpady (m.in. mycie kół przed wyjazdem z terenu składowiska),
- utrzymanie w czystości dróg, którymi poruszają się pojazdy,
- stosowanie maszyn i pojazdów sprawnych technicznie,
- zrzut odpadów z skrzyń ładunkowych z niskiej wysokości,
- ograniczanie do minimum czas pracy silników spalinowych, maszyn i samochodów na biegu jałowym,
- minimalizowanie czasu pracy silników na najwyższych obrotach,
- nie przeciążanie maszyn oraz pojazdów,
- stosowanie odpowiedniego systemu organizacji pracy,
- wyłączanie silników urządzeń nie pracujących w danej chwili,
- przykrywanie plandekami skrzyń ładunkowych samochodów transportujących odpady,
- oczyszczanie powietrza procesowego – biofiltr.

1.7. Punkt II.6. Gospodarka wodno - ściekowa, przybiera poniższą postać:

Na potrzeby Zakładu (nie instalacji) ujmowana jest woda podziemna z utworów czwartorzędowych za pomocą studni głębinowej. Ujęcie zostało wykonane w maju 1995r. Woda nie jest uzdatniana.

Posiadane przez zakład pozwolenie wodnoprawne zezwala na pobór wody w ramach zasobów eksploatacyjnych w wysokości $Q = 18 \text{ m}^3/\text{h}$, przy depresji $S = 3,0 \text{ m}$.

Pobór wody monitorowany jest przez wodomierz znajdujący się w studni. Teren wokół ujęcia, o promieniu 10 m jest wytyczony i ogrodzony.

Ujmowana woda wykorzystywana jest na terenie Zakładu na:

- potrzeby bytowe pracowników – ok. $1500 \text{ m}^3/\text{rok}$,
- prace porządkowe na terenie Zakładu (drogi, place, budynki) – $2500 \text{ m}^3/\text{rok}$,
- napełnianie „brodzika dezynfekcyjnego” - $50 \text{ m}^3/\text{rok}$,
- podlewanie roślinności w pasie izolacyjnym - $2500 \text{ m}^3/\text{rok}$.

W ostatnich trzech latach pobrano wodę podziemną w następującej ilości:

- 2012 rok – 5170 m^3 ,
- 2013 rok – 4461 m^3 ,
- 2014 rok – 4664 m^3 .

Ujmowana woda podziemna nie jest wykorzystywana do zwilżania pryzm na kompostowni bioreaktywnej oraz nie jest też wykorzystywana na potrzeby eksploatacji nowej niecki nr 2.

Zakład nie zakupuje wody z systemu wodociągowego. Do celów pitnych pracowników Zakład zaopatruje się w wodę butelkowaną.

Zakładowe instalacje IPPC generują ścieki przemysłowe, będące mieszaniną:

- wód odciekowych z kwater składowiska niecki nr 1 i niecki nr 2,
- ścieków pochodzących z mycia dróg, placów, budynków, z „brodzika dezynfekcyjnego”,
- ścieków bytowych,
- wód opadowych i roztopowych z terenów utwardzonych placów kompostowni i sortowni.

W szczelnym zbiorniku nr 1 o pow. $F = 2\,145 \text{ m}^2$ i $V = 12\,870 \text{ m}^3$, gromadzone są: odcieki z niecki nr 1 (z sektorów 1+5) odprowadzane do zbiornika za pomocą drenaży, ścieki bytowe przesyłane kanalizacją sanitarną z zaplecza socjalno-biurowego, wody opadowe z dróg zbierane systemem szczelnych rowów opaskowych (poprzez studnie osadnikowe), ścieki z placów sortowni, kompostowni

ujmowane kanalizacją zamkniętą, oraz ścieki powstające przy czyszczeniu i wymianie wody w „brodziku dezynfekcyjnym”, przewożone do tego zbiornika beczkowozem.

Tabela nr 14 – Wyniki pomiarów ilości ścieków przemysłowych w zbiorniku nr 1.

Miesiąc	Ścieki przemysłowe m ³		
	2012 r.	2013 r.	2014 r.
Styczeń	3250	3500	3550
Luty	3150	3550	3450
Marzec	3150	3450	3100
Kwiecień	3250	3300	3050
Maj	3250	3300	2980
Czerwiec	3300	3250	2500
Lipiec	3300	3250	1900
Sierpień	3450	3150	2100
Wrzesień	3550	3150	2000
Październik	3300	3250	1800
Listopad	3550	3450	1900
Grudzień	3550	3450	2100

Ścieki przemysłowe ze zbiornika nr 1 recykulowane są okresowo na uszczelnionych kwaterach składowiska, w ilościach wynikających z rocznego bilansu hydrologicznego składowiska. Natomiast w okresach długotrwałych opadów nadmiar wód ze zbiornika wprowadzany jest do urządzeń kanalizacyjnych będących własnością innych podmiotów.

Ilość odprowadzanych ścieków przemysłowych określana jest na podstawie wskazań przepływomierza zamontowanego w studni na kolektorze dosyłowym. Powyższy sposób wprowadzania do urządzeń kanalizacyjnych, będących własnością innych podmiotów, ścieków przemysłowych zawierających substancje szkodliwe dla środowiska wodnego objęty został odrębną decyzją Marszałka Województwa Pomorskiego.

Tabela nr 15 – Ilość ścieków przemysłowych wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych będących własnością innych podmiotów.

Miesiąc	Odcieki m ³		
	2012 r.	2013 r.	2014 r.
Styczeń	1931	678	652
Luty	1484	907	567
Marzec	1995	880	1001
Kwiecień	1917	599	835
Maj	1949	589	1464
Czerwiec	1911	772	1977
Lipiec	1830	736	1095
Sierpień	1908	784	873
Wrzesień	456	730	854
Październik	1610	795	1675
Listopad	1852	769	2106
Grudzień	785	834	0
ROK	19.628	9.073	13.099

Tabela nr 16 – Wyniki pomiarów stężenia zanieczyszczeń w ściekach przemysłowych odprowadzanych na oczyszczalnię ścieków w latach 2013 -2014 r.

Wskaźnik	Jednostka	I	II	III	IV	I	II	III	IV
		kwartał	kwartał	kwartał	kwartał	kwartał	kwartał	kwartał	kwartał
		2013				2014			
Odczyn pH	-	7,4	7,6	8,3	8,1	8,0	8,1	8,0	8,2
Przewodność elektrolityczna właściwa PEW	μ/Scm	9030	10130	6500	6760	9820	8820	7240	5530
Ogólny węgiel organiczny OWO	mgC/dm ³	1350	1000	925	387	616	752	397	470
Miedź Cu	mg/l	0,096	0,100	0,065	0,106	0,112	0,082	0,063	0,046
Cynk Zn	mg/l	0,235	0,203	0,033	0,151	0,175	0,136	0,275	0,13
Ołów Pb	mg/l	<0,100	<0,100	<0,010	<0,010	<0,010	<0,010	<0,010	<0,010
Kadm Cd	mg/l	0,0035	<0,0005	<0,0005	<0,0005	<0,0005	0,0025	<0,0005	<0,0005
Chrom Cr ⁺⁶	mg/l	0,097	<0,010	<0,010	<0,010	0,017	0,015	<0,010	<0,010
Rtęć Hg	mg/l	<0,05	<0,05	<0,05	1,6	<0,05	<0,05	<0,05	<0,05
Suma wielopierścieniowych węglowodorów aromatycznych WWA	μg/dm ³	<0,005	<0,005	<0,005	<0,005	0,034	0,084	0,034	0,027

< wartość poniżej dolnej granicy oznaczalności zastosowanej metody pomiarowej

W obrębie niecki nr 2 składowiska odcieki z sektorów nr 6 i nr 7, a docelowo również z sektorów nr 8 i nr 9 zostaną odprowadzone niezależnymi od siebie systemami do szczelnego zbiornika na odcieki nr 2 o pow. $F = 5\,707\text{ m}^2$ i $V = 10\,061\text{ m}^3$. Nadmiar odcieków ze zbiornika będzie przepompowywany do istniejącej kanalizacji na terenie Zakładu, skąd dalej wprowadzane będą również do urządzeń kanalizacyjnych będących własnością innych podmiotów. Przewiduje się ponadto możliwość zawracania odcieków na kwatery odpadów, w ilościach wynikających z rocznego bilansu hydrologicznego składowiska.

II.6.1 Zapotrzebowanie na wodę.

Określa się ilość wody podziemnej ujmowanej z utworów czwartorzędowych za pomocą studni głębinowej, zlokalizowanej na terenie Zakładu, wykorzystywanej na potrzeby socjalno – bytowe, podlewanie roślinności w pasie izolacyjnym, uzupełnianie zbiornika p. poż., „oczka wodnego”, „brodzika dezynfekcyjnego”, w okresach bezdeszczowych do podlewania drogi), w ilości:

$$\begin{aligned} Q_{h/\max} &= 18\text{ m}^3/\text{h}, \\ Q_{\max/\text{d}} &= 18\text{ m}^3/\text{d}, \\ Q_{\text{śr/d}} &= 2,22\text{ m}^3/\text{d} \end{aligned}$$

II.6.2 Odprowadzanie ścieków

Określa się roczną ilość ścieków przemysłowych będących mieszaniną wód odciekowych z uszczelnionych kwater składowych niecki nr 1, gromadzonych w uszczelnionym zbiorniku nr 1 i okresowo recykulowanych na teren uszczelnionych kwater składowiska, w ilości:

$$Q_{\max/\text{r}} = 2500\text{ m}^3/\text{rok}.$$

Określa się roczną ilość wód odciekowych z uszczelnionych kwater składowych niecki nr 2 z sektorów nr 6, 7, gromadzonych w uszczelnionym zbiorniku nr 2 i okresowo recykulowanych na teren uszczelnionych kwater składowiska, w wysokości:

$$Q_{\max/\text{r}} = 3200\text{ m}^3/\text{rok}.$$

Określa się roczną ilość ścieków bytowych z terenu Zakładu, wprowadzanych do zakładowej kanalizacji sanitarnej, następnie wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych będących własnością innych podmiotów, w ilości:

$$Q_{\max/r} = 1500 \text{ m}^3/\text{rok.}$$

Określa się roczną ilość wód opadowych i roztopowych z dróg (ze zlewni o powierzchni zredukowanej $F = 0,528$ ha), z placów sortowni, kompostowni (ze zlewni o powierzchni zredukowanej $F = 0,585$ ha), gromadzonych w uszczelnionym zbiorniku nr 1, następnie wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych będących własnością innych podmiotów, w ilości:

$$Q_{\max/r} = 7800 \text{ m}^3/\text{rok.}$$

Określa się roczną ilość ścieków przemysłowych powstających przy czyszczeniu i wymianie wody w „brodziku dezynfekcyjnym”, przewożonych beczkowitzem do uszczelnionego zbiornika nr 1, następnie wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych będących własnością innych podmiotów, w ilości:

$$Q_{\max/r} = 50 \text{ m}^3/\text{rok.}$$

Określa się ilość ścieków przemysłowych zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego (odcieków z niecki nr 1 i nr 2, ścieków bytowych z zaplecza socjalno - bytowego oraz wód opadowych ujmowanych rowami opaskowymi), wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych będących własnością innych podmiotów, w ilości:

$$Q_{\max/d} = 35 \text{ m}^3/\text{d,}$$

$$Q_{\max/r} = 12\,500 \text{ m}^3/\text{rok,}$$

o maksymalnych wskaźnikach zanieczyszczeń w odprowadzanych ściekach:

Lp.	Nazwa substancji	Jednostka	Stężenie dopuszczalne
1.	fosfor ogólny	mgP/dm ³	30,0
2.	azot amonowy	mgN _{NH4} /dm ³	1100
3.	chrom sześciowartościowy	mgCr ⁺⁶ /dm ³	0,5
4.	miedź	mgCu/dm ³	0,5
5.	nikiel	mg Ni/dm ³	0,5
6.	cynk	mg Zn/dm ³	2,0
7.	ołów	mgPb/dm ³	1,5

1.8. Punkt II.7. Emisja hałasu, przybiera poniższą postać:

Określa się dopuszczalny poziom hałasu emitowanego do środowiska, dla terenów zabudowy mieszkaniowej (zagrodowej), pozostających, bądź mogących pozostawać pod akustycznym oddziaływaniem Składowiska, w wysokości:

$L_{AeqD} = 55\text{dB}$ (równoważny poziom hałasu dla pory dnia, rozumianej jako przedział czasu od godziny 6.00 do 22.00)

$L_{AeqN} = 45\text{dB}$ (równoważny poziom hałasu dla pory nocy, rozumianej jako przedział czasu od godziny 22.00 do 6.00)

Określa się czas pracy źródeł emitujących hałas, w porze dnia od godziny 6.00 do 22.00

Nie przewiduje się wariantów pracy źródeł hałasu.

Niniejsze dopuszczalne poziomy hałasu obowiązują w odniesieniu do wszystkich procesów i operacji technologicznych realizowanych na terenie Zakładu.

1.9. Punkt III. TECHNICZNE I ORGANIZACYJNE METODY OCHRONY ŚRODOWISKA JAKO CAŁOŚCI, przybiera poniższą postać:

Zastosowane rozwiązania techniczne i sposoby prowadzenia instalacji przez Zakład Zagospodarowania Odpadów „Czysta Błękitna Kraina” Sp. z o. o. w Czarnówku objętej niniejszym pozwoleniem zintegrowanym, zapewniają spełnienie wymagań najlepszych dostępnych technik i osiąganie wysokiego stopnia ochrony środowiska jako całości. Przyjęte na etapie projektowania i realizacji inwestycji rozwiązania techniczne i technologiczne, spełniają wytyczne przepisów krajowych oraz dyrektyw i przepisów Unii Europejskiej, określających warunki najlepszych dostępnych technik (BAT) dla tego rodzaju instalacji.

Ograniczenie oddziaływania instalacji na środowisko uzyskano dzięki zastosowaniu rozwiązań technicznych, technologicznych i organizacyjnych, zgodnych z najlepszymi dostępnymi technikami:

- Dokument referencyjny nt. najlepszych dostępnych technik Przemysłu Przetwarzania Odpadów z sierpnia 2006 r.;
- Rozporządzeni Ministra Środowiska z dnia 11 września 2012 r. w sprawie mechaniczno – biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych (Dz. U. z 2012 r. poz. 1052):
 - Odpady w ilości ok. 30 000 Mg/rok powstające przy procesach sortowania zmieszanych odpadów komunalnych (frakcja 0 – 80 mm) ulegające biodegradacji przetwarzane są przy zastosowaniu procesów biologicznych w Kompostowni halowej.
 - Proces kompostowania odpadów prowadzony dwustopniowo tj.: 1 faza – kompostowanie w systemie zamkniętym poprzez proces kontroli temperatury i wilgotności, zraszanie, zasysanie powietrza i odprowadzenie powietrza do systemu biofiltrów (czas trwania 28 dni – 4 tygodni); 2 faza – dojrzewanie kompostu w przyzmacz na istniejącym placu kompostowni odpadów (czas trwania ok. 4 tygodni).
 - Stabilizat spełnia warunek określony § 6 ust. 1 tj. wartość AT4 jest mniejsza niż 10 mg O₂/g suchej masy.
 - Odpady 19 05 99 poddawane są przesianiu przez sito bębnowe o średnicy oczka 20 mm. Frakcja podsitowa stosowana jest do odzysku lub unieszkodliwiana. Frakcja nadsitowa deponowana jest na kwaterze składowej.
 - Od dnia 04.09.2014r. w kompostowni przetwarzana jest frakcja podsitowa z sortowni 0 – 80 mm. Obecnie podczas przetwarzania biologicznego w warunkach tlenowych powstają kody 19 05 01 (balast do składowania) i 19 05 03 (stabilizat), a po przetworzeniu mechanicznym 19 12 12 i 19 12 02 (metale żelazne).
- hala kompostowni odpadów składa się z 8 bioreaktorów i jest obiektem zamkniętym wyposażonym w biofiltr – całe powietrze z hali kompostowania po uprzednim procesie nawilżania w nawilżaczu powietrza (płuczka) zostaje skierowane do filtra biologicznego celem jego dezodoryzacji;
- budynek sortowni wyposażony jest w system wentylacji mechanicznej;
- posadzki w budynkach instalacji (np. kompostownia, sortownia) oraz nawierzchnie placów technologicznych (np. placu dojrzewania kompostu) są szczelne, ukształtowane w sposób zapewniający spływ ścieków technologicznych i opadowych wyłącznie do wpustów systemu kanalizacyjnego;
- ścieki technologiczne i sanitarne odprowadzane są do zbiornika wód odciekowych a następnie kierowane są do oczyszczalni ścieków w Lęborku;
- na terenie ZZO „Czysta Błękitna Kraina” Sp. z o. o. znajdują się place technologiczne, których nawierzchnie są szczelne, odporne na ścieranie;
- magazyn odpadów niebezpiecznych wyposażony jest w pojemniki do magazynowania baterii, kondensatorów zawierających PCB, posiada nieprzepuszczalne podłoże wraz z urządzeniami do usuwania wycieków, separatorem cieczy (na wypadek wystąpienia wycieku w czasie magazynowania);
- maksymalnie ogranicza się czas przetwarzania świeżych odpadów w strefach przyjęć odpadów oraz w strefach ich obróbki.

- monitoring składowiska prowadzony jest zgodnie z wymaganiami określonymi w rozporządzeniu Ministra Środowiska w sprawie składowisk;
- miejsce lokalizacji składowiska spełnia wymagania ww. rozporządzenia;
- składowanie odpadów odbywa się zgodnie z rozporządzeniem Ministra Gospodarki w sprawie rodzajów odpadów, które mogą być składowane na składowisku w sposób nieselektywny
- składowisko wyposażone jest w system drenażu wód odciekowych;
- ukształtowanie terenu przylegającego do kwater nie powoduje spływania wód deszczowych w kierunku obwałowania;
- składowisko wyposażone zostało w instalację do odprowadzania gazu składowiskowego – 56 szt. studni odgazowujących istniejących oraz dodatkowo 8 studzienek zostanie wybudowanych po zapełnieniu odpadami aktualnie eksploatowanych sektorów 3,4,5;
- wokół składowiska usytuowane są otwory do poboru prób oraz badań składu wód podziemnych;
- składowisko posiada sztuczne uszczelnienie;
- składowisko jest otoczone naturalnym pasem zieleni, ogrodzenie zakładu oraz odpowiednia technologia składowania zapewniają ograniczenie rozwiewania odpadów;
- kierownik składowiska posiada świadectwo stwierdzającym kwalifikacje w zakresie gospodarowania odpadami;
- składowisko wyposażono w urządzenia do mycia i dezynfekcji kół pojazdów opuszczających obiekt;
- tworzenie zaplecza technologicznego dla składowiska ukierunkowano na maksymalne ograniczenie strumienia składowanych odpadów i zapewnienie jak najwyższego poziomu wykorzystania odpadów (m.in. sortownia odpadów, kompostownia odpadów zielonych);
- teren całego składowiska został ogrodzony i zabezpieczony w sposób uniemożliwiający dostęp osób nieuprawnionych oraz nielegalne składowanie odpadów;
- składowisko wyposażone zostało w wagę samochodową;
- opracowany sposób deponowania odpadów zapewnia utrzymanie stateczności geotechnicznej składowanych odpadów;
- już zrealizowane, jak i planowane do realizacji, obiekty pomocnicze dla instalacji IPPC zapewniają minimalizację ilości odpadów deponowanych na kwaterze składowej i osiągnięcie jak najwyższego poziomu wykorzystania odpadów.

1.10. Punkt VI. DODATKOWE ZOBOWIĄZANIA, przybiera poniższą postać:

1. Instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych na terenie Zakładu Zagospodarowania Odpadów „Czysta Błękitna Kraina” Sp. z o. o. musi spełnić wymogi określone w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 11 września 2012r. w sprawie mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych (Dz. U. z 2012r. poz. 1052) w ciągu 36 miesięcy od dnia wejścia w życie rozporządzenia tj. od 09.10.2015 r;
2. Zobowiązuje się włączenie w system monitoringu odcieków zbiornika na odcieki nr 2, w terminie do dnia 01.11.2015r.
3. Zobowiązuje się zakład do dokonania modernizacji sieci kanalizacji sanitarnej w celu uniemożliwienia mieszania się ścieków bytowych z odciekami z kwater składowych w zbiorniku nr 1, w terminie do 30.06.2016 r. Do czasu wykonania ww. zobowiązania zabrania się wykorzystywania odcieków zmieszanych z ściekami bytowymi do celów technologicznych na kwaterze składowej.
2. Pozostałe punkty pozwolenia zintegrowanego znak DROŚ-SO.7222.10.2014.IS z dnia 04.09.2015r. zmienionego decyzją znak DROŚ-SO,7222,100,2014.IS z dnia 4.12.2014 r. nie ulegają zmianie.

Uzasadnienie:

Zakład Zagospodarowania Odpadów „Czysta Błękitna Kraina” Sp. z o. o., Czarnówko 34, 84 – 351 Nowa Wieś Lęborska wystąpił o zmianę decyzji DROŚ-SO.7222.10.2014.IS z dnia 04.09.2014r., dla instalacji do składowania odpadów, o zdolności przyjmowania ponad 10 ton odpadów na dobę lub o całkowitej pojemności ponad 25 000 ton,

z wyjątkiem składowisk odpadów obojętnych lub obiektów unieszkodliwiania odpadów wydobywczych, zlokalizowanej w miejscowości Czarnówko.

Do wniosku załączono wymaganą dokumentację wynikającą z art. 215 ust. 2 ustawy *Prawo ochrony środowiska* wnioszek o zmianę pozwolenia zintegrowanego dla Zakładu Zagospodarowania Odpadów „Czysta Błękitna Kraina” w Czarnówku oraz dowód uiszczenia opłaty rejestracyjnej naliczonej zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 3 września 2014 r. w sprawie wysokości opłat rejestracyjnych (Dz. U. z 2014r., poz. 1183). Decyzja środowiskowa nie była wymagana, ponieważ wnioskowane zmiany polegały na uwzględnieniu instalacji do mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów jako instalacji IPPC oraz zmianach porządkowych. Wniosek uzupełniono pismami: z dnia 27.06.2015r., 25.08.2015r., 27.08.2015r., 03.09.2015r., 14.09.2015r. oraz 23.09.2015r.

Wnioskodawca nie złożył wniosku o wyłączenie z publicznego dostępu do informacji części dokumentacji wnioskowej.

Marszałek Województwa Pomorskiego, zamieścił dane o wniosku Zakładu Zagospodarowania Odpadów „Czysta Błękitna Kraina” Sp. z o.o. w publicznie dostępnym wykazie danych pod nr 000295/2015 na stronie internetowej www.f7.pomorskie.eu.

Instalacja IPPC ujęta w zmienianym pozwoleniu zintegrowanym nie jest instalacją nowo wybudowaną, a wprowadzone zmiany nie powodują istotnych zmian w jej funkcjonowaniu, zatem w myśl art., 218 POŚ odstąpił od możliwości udziału społeczeństwa, na zasadach i w trybie określonych w ustawie 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 (Dz. U. Nr 199, poz. 1227 t.j. ze zm.).

Przyczyną aktualizacji pozwolenia zintegrowanego były następujące zagadnienia:

1. Uwzględnienie instalacji do mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów, którą stanowi kompostownia odpadów wraz z sortownią odpadów, jako wyodrębnionej instalacji wymagającej uzyskania pozwolenia zintegrowanego;
2. Aktualizacja gospodarki wodno - ściekowej za 2014 r.;

Dotychczas, Kompostownia odpadów jak i Hala sortowni odpadów ujęte były w pozwoleniu zintegrowanym obejmującym cały Zakład Zagospodarowania Odpadów w Czarnówku jako instalacje pomocnicze.

Zgodnie z punktem 5 ppkt 3b) załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014r., poz.1169), instalacja w gospodarce odpadami dla odpadów innych niż niebezpieczne z wyłączeniem działań realizowanych podczas oczyszczania ścieków komunalnych do odzysku lub kombinacji odzysku i unieszkodliwiania odpadów innych niż niebezpieczne o zdolności przetwarzania powyżej 75 ton na dobę z wykorzystaniem obróbki biologicznej zalicza się do instalacji, której funkcjonowanie, ze względu na rodzaj i skalę prowadzonej w niej działalności, może powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów środowiska albo środowiska jako całości. Na prowadzenie takiej instalacji wymagane jest uzyskanie pozwolenia zintegrowanego w trybie przepisów powołanej na wstępie ustawy *Prawo ochrony środowiska*.

W załączonej dokumentacji przeprowadzono również analizę wymagalności sporządzenia raportu początkowego, która nie wykazała, aby na terenie Zakładu Zagospodarowania Odpadów „Czysta Błękitna Kraina” Sp. z o. o. w Czarnówku istniało ryzyko zanieczyszczenia gleby lub wód podziemnych istotnymi substancjami powodującymi ryzyko. Wobec powyższego, nie stwierdza się zasadności i konieczności wykonywania dla zakładu Raportu początkowego. W związku z powyższym Organ odstąpił od nałożenia obowiązku wykonywania badań zanieczyszczenia gleby i ziemi oraz wód podziemnych substancjami powodującymi ryzyko, wynikającego z art. 211 ust. 6 pkt 4 Poś.

Na podstawie art. 45 ust. 7, 8 i 9 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2013 r., poz. 21 ze zm.) pozwolenie na wytwarzanie odpadów wydaje organ właściwy do wydania zezwolenia na przetwarzanie odpadów. Jeżeli pozwolenie zintegrowane obejmuje przetwarzanie jest jednocześnie zezwoleniem na przetwarzanie odpadów.

Zgodnie z art. 41 ust. 3 pkt 1 lit. c ww. ustawy o odpadach dla regionalnych instalacji do przetwarzania odpadów komunalnych organem właściwym do wydania zezwolenia na przetwarzanie odpadów jest marszałek województwa.

Przedmiotowy wniosek spełnia wymagania określone w art. 184 ustawy Prawo ochrony środowiska oraz art. 42 ust. 2 ustawy z dnia 14 grudnia 2013 roku o odpadach (Dz. U. z 2013r., poz. 21 ze zm.).

W zakresie gospodarki odpadami dodano nową instalację pomocniczą dla instalacji IPPC, jaką jest Kompostownia polowa o mocy przerobowej 5 000 Mg/rok. Do kompostowni będą kierowane tylko odpady zielone pochodzące z selektywnej zbiórki tj.: trawa, liście, gałęzie. Proces kompostowania będzie prowadzony na płycie posiadającej uszczelnienie, zaopatrzonej w rów odprowadzający wody opadowe. Proces kompostowania będzie prowadzony przez okres około 2 miesięcy, w wyniku którego powstanie gotowy kompost przeznaczony do własnego wykorzystania, a docelowo po uzyskaniu stosownych atestów, będzie sprzedawany jako produkt.

Zaopatrzenie Zakładu w wodę do celów socjalno-bytowych i technologicznych realizowane jest w ramach zakładowego ujęcia wody podziemnej z utworów czwartorzędowych za pomocą studni głębinowej. Zapotrzebowanie na wodę wynosi ok. 8 m³/d. Pobór wody na potrzeby Zakładu stanowi ok. 0,02 % wydajności eksploatacyjnej ujęcia określonej w decyzji Wojewody Słupskiego.

Ilość pobieranej wody ze studni rejestrowana jest przy pomocy wodomierza znajdującego się w studni.

Woda podziemna nie jest wykorzystywana do zwilżania pryzm na kompostowni bioreaktywnej oraz nie jest też wykorzystywana na potrzeby eksploatacji nowej niecki nr 2.

Zakład nie zakupuje wody z systemu wodociągowego. Do celów pitnych pracowników Zakład zaopatruje się w wodę butelkowaną.

Teren Zakładu jest skanalizowany wewnętrznymi sieciami, z wyodrębnieniem ścieków socjalno-bytowych, przemysłowych oraz wód opadowych i roztopowych. W uszczelnionym zbiorniku nr 1 gromadzone są odcieki z sektorów nr 1+5, wody opadowe zbierane za pomocą szczelnych rowów opaskowych oraz ścieki z „brodzika dezynfekcyjnego”.

Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 30 kwietnia 2013r. w sprawie składowisk odpadów (Dz. U. 2013r. poz. 523) na składowiskach, na których są składowane odpady ulegające biodegradacji, dopuszcza się wykorzystywanie wód odciekowych do celów technologicznych w ilościach wynikających z rocznego bilansu hydrologicznego.

Odcieki z terenu kwater składowych, kompostowni są odprowadzane przez system drenażu i sieć studni kanalizacyjnych do uszczelnionego zbiornika nr 1. Wody odciekowe ze zbiornika nr 1 zawracane są w okresie wiosenno-letnim na teren uszczelnionych kwater składowych w ilościach wynikających z rocznego bilansu hydrologicznego, celem poprawy mineralizacji złoża, zabezpieczenia przed jego przesuszeniem i uzyskania większej efektywności odzysku biogazu. W okresie długotrwałych opadów nadmiar ścieków ze zbiornika nr 1 wprowadzany jest do urządzeń kanalizacyjnych będących własnością innych podmiotów zgodnie z posiadanym pozwoleniem wodnoprawnym.

Odcieki z sektorów nr 6 i 7, a docelowo nr 8 i 9 w obrębie niecki nr 2 zostaną odprowadzone niezależnymi systemami do uszczelnionego zbiornika na odcieki nr 2. Nadmiar odcieków ze zbiornika zostanie przepompowany do istniejącej kanalizacji na terenie zakładu, skąd dalej transportowane będą do oczyszczalni ścieków. Przewiduje się ponadto możliwość zawracania odcieków poprzez przepompownię Po2 na kwatery odpadów.

Wody podziemne w otoczeniu składowiska odpadów w Czarnówku monitorowane są za pomocą trzech punktów pomiarowych: piezometru Garczegorze, Czarnówko i Kanin. Porównując wody podziemne wypływające z terenu składowiska (punkty pomiarowe Czarnówko oraz Kanin) z wodami dopływającymi do składowiska będącymi tłem hydrogeologicznym tego rejonu (piezometr Garczegorze) stwierdzono niewielkie przekształcenia.

Przeprowadzone badania jakości wód podziemnych w 2014r. nie wykazały podwyższonych wartości zanieczyszczeń w monitorowanych punktach piezometrycznych. Wartości analizowanych wskaźników utrzymywały się na zbliżonym poziomie charakterystycznym dla dobrego stanu wód podziemnych.

Porównanie średnich stężeń przebadanych elementów fizykochemicznych uzyskanych w 2014 r. podczas badań monitoringowych, z wartościami granicznymi określonymi dla dobrego stanu wód podziemnych nie wykazało ponadnormatywnych zawartości zanieczyszczeń. Poziomy wszystkich mierzonych parametrów były charakterystyczne dla dobrego stanu chemicznego wód podziemnych (klasa I).

Wody pobrane do badań z otworu SW 1 a/92-Garczegorze zlokalizowanego na napływie wód podziemnych na teren składowiska charakteryzowały się wartościami wskaźników zanieczyszczeń na poziomie porównywalnym lub nieco wyższym od wartości dla wód odpływających z rejonu składowiska w Czarnówku, co świadczy o braku negatywnego oddziaływania składowiska odpadów w Czarnówku na jakość wód podziemnych.

Zakład został zobowiązany do dokonania modernizacji sieci kanalizacji sanitarnej w celu uniemożliwienia mieszania się ścieków bytowych z odciekami z kwater składowych w zbiorniku nr 1, z uwagi na wykorzystanie odcieków do celów technologicznych. Powyższe zobowiązanie wynika z zapisu § 14 ust. 3 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 2 maja 2013 r. w sprawie składowisk (Dz. U. z 2013 r. poz. 523), który mówi iż dopuszcza się wykorzystanie wód odciekowych do celów technologicznych w ilości wynikającej z rocznego bilansu hydrologicznego.

Rodzaje emitowanych substancji nie ulegną zmianie w stosunku do określonych w pozwoleniu zintegrowanym. Planowana zmiana instalacji nie ma wpływu na emisję substancji do powietrza, w związku z tym nie spowoduje naruszenia standardów jakości środowiska w zakresie powietrza. Spełnione będą warunki wprowadzania zanieczyszczeń do powietrza określone w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 10 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 16, poz. 87) oraz wartości dopuszczalne substancji w powietrzu, określone w Rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2012 r., poz. 1031).

Rodzaj i skala realizowanych przedsięwzięć inwestycyjnych nie kwalifikuje je do grupy zmian określanych zgodnie z definicją zawartą w art. 3 pkt. 7 ustawy Prawo ochrony środowiska, jako istotne.

Decyzja uwzględnia w całości żądanie Strony przedstawione we wniosku.

Wobec powyższego orzeczono jak w sentencji.

Od decyzji służy Stronie prawo wniesienia odwołania do Ministra Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Pomorskiego w terminie 14 dni od daty jej doręczenia.



z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA
Tomasz Sobn
z-ca INSPEKTORA
DEPARTAMENTU GOSPODARSTWA ROLNICTWA

Uiszczono opłatę skarbową w kwocie 253 zł,- wpłaconą przelewem na konto Urzędu Miejskiego w Gdańsku nr 31 1240 1268 1111 0010 3877 3935 dnia 05.06.2015r.

Podstawa prawna: art. 1 ust. 1 pkt 1c, art. 6 ust. 1 pkt 3 oraz III część ust. 46 pkt 1) załącznika do ustawy z dnia 16 listopada 2006r. o opłacie skarbowej (Dz. U. z 2015r., poz.783)

Otrzymują:

1. ZZO „Czysta Błękitna Kraina” Sp. z o. o., Czarnówko 34, 84 – 351 Nowa Wieś Lęborska
2. Minister Środowiska ul. Wawelska 52/54, 00 – 922 Warszawa
3. a/a

Do wiadomości:

1. Wójt Gminy Nowa Wieś Lęborska, ul. Grunwaldzka 24, 84 – 351 Nowa Wieś Lęborska
2. Pomorski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska,
Trakt Św. Wojciecha 293, 80 – 001 Gdańsk
3. DROŚ-E. i DROŚ-O. w/m

