



MARSZAŁEK  
WOJEWÓDZTWA POMORSKIEGO

DROŚ-SO.7222.53.2015/2016.IS  
(za dowodem doręczenia)

Gdańsk, dn. 24.03.2016 r.

**DECYZJA**  
**– ZMIANA POZWOLENIA ZINTEGROWANEGO**

Na podstawie art. 104 i art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (tj. Dz. U. z 2013r. poz. 267 ze zm.) po rozpatrzeniu wniosku Przedsiębiorstwa Gospodarki Komunalnej Sp. z o. o., o zmianę decyzji Marszałka Województwa Pomorskiego znak DROŚ-SO.7222.44.2013/2014.IS z dnia 30.06.2014 r., zmienionej decyzją znak DROŚ-SO.7222.99.2014.IS z dnia 04.12.2014r. stanowiącej pozwolenie zintegrowane na eksploatację instalacji w gospodarce odpadami 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 Bierkowo, Gm. Słupsk

**orzeka się:**

zmienić decyzję Marszałka Województwa Pomorskiego znak DROŚ-SO.7222.44.2013/2014.IS z dnia 30.06.2014 r., w następujący sposób:

**1. Punkтови I.2 Obiekty pomocnicze na składowisku nadaje się poniższą treść:**

Poza instalacjami objętymi niniejszym pozwoleniem zintegrowanym na terenie Zakładu Unieszkodliwiania Odpadów w miejscowości Bierkowo występują niżej wymienione instalacje i obiekty pomocnicze dla instalacji IPPC:

- budynek portierni,
- zaplecze socjalno-biurowe dla pracowników składowiska,
- budynek wyposażony w 2 prasy -belownice i 2 rozdrabniarki do tworzyw sztucznych, w którym dodatkowo znajduje się wydzielone i zabezpieczone przed dostępem osób postronnych, miejsce na magazyn zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego,
- hala z wiatą, w której znajdują się dwie linie sortownicze do sortowania i doczyszczania szkła oraz do sortowania tworzyw sztucznych i papieru oraz ich zgniatanie i paczkowanie – przygotowanie do transportu do odbiorców,
- hala z linią do sortowania zmieszanych odpadów komunalnych,
- myjnia do mycia i odkażania kół oraz podwozi samochodów wyjeżdżających ze składowiska,
- brodzik dezynfekcyjny,
- system odgazowania składowiska i budynki generatorów,
- kotłownia (w budynku socjalnym) o mocy 80 kW (kotłownia rezerwowa opalana biogazem lub olejem opałowym – kotłownia jest dodatkowym, awaryjnym źródłem ciepła, źródło podstawowe to energia cieplna i elektryczna wytwarzana na generatorach biogazowych),

- kotłownia (w budynku administracyjnym) o mocy 25 kW (kotłownia rezerwowa opalana lekkim olejem opałowym – jest dodatkowym, awaryjnym źródłem ciepła),
- wagi samochodowe 2 szt. o nośności 60 Mg z systemem ewidencyjnym ENVIRA, z kontenerem dla pracowników ewidencji odpadów,
- myjnia z obiegiem zamkniętym do mycia samochodów, kontenerów i surowców wtórnych z myjką wewnętrzną typu KRANZLE + 2 myjki mobilne KARCHER,
- wiata do rozdrabniania odpadów wielkogabarytowych ze stanowiskiem rozdrabniania i boksami na surowce wtórne,
- kompostownia typu bioreaktorowego, w skład której wchodzi 8 modułów intensywnego kompostowania ze zraszaniem i napowietrzaniem,
- kompostowanie na placu intensywnego dojrzewania pod przykryciem membraną półprzepuszczalną z napowietrzaniem w przyzmach (4szt.),
- plac dojrzewania kompostu w przyzmach otwartych o pow. 1000m<sup>2</sup>,
- budynki warsztatowe gdzie prowadzone są bieżące naprawy spawalnicze, konserwacyjne i malarskie sprzętu obsługującego składowisko oraz pojemników i kontenerów na odpady, przepompownia ścieków bytowych,
- pompownie odcieków (3 szt. pompowni odcieków i pompownia recyrkulacyjna),
- pompownia ścieków bytowych do kolektora zbiorczego odprowadzającego ścieki do miejskiej oczyszczalni,
- staw stabilizacyjny o pojemności czynnej 4 490 m<sup>3</sup>, do którego odprowadzane są odcieki,
- dyspozytorska stacja bazowa z urządzeniem antenowym,
- 2 naziemne zbiorniki na paliwo (ON) o pojemności 5 m<sup>3</sup> każdy (instalacja do przeładunku i magazynowania paliwa),
- punkt selektywnej zbiorki odpadów komunalnych dla mieszkańców gminy Słupsk,
- drogi, boksy na odpady surowcowe i place.

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

- koparko-ładowarka,
- ładowarka kołowa - 2 szt.,
- ładowarka teleskopowa kołowa,
- mobilny przesiewacz (sito) bębnowy
- spychacz gąsienicowy,
- kompaktory – 2 szt.,
- samochody wywrotki-samowyładowcze – 2 szt.,
- samochody hakowe – 2 szt.,
- samochód bezpylny,
- samochód bramowy,
- zamiatarka uliczna,
- wózek widłowy 4 szt.,
- rębak do drewna,
- samochód asenizacyjny.

W poniższej tabeli przedstawiono instalacje znajdujące się na terenie składowiska niewymagające pozwolenia zintegrowanego, a objęte niniejszą decyzją.

**Tabela nr 6 – Instalacje pomocnicze na terenie RIPOK Bierkowo**

Nazwa instalacji	Wydajność
Wydzielona część Kwatery A2 - (kwatera przeznaczona do	4 400 ton



Nazwa instalacji	Wydajność
składowania azbestu)	
Sortownia odpadów zmieszanych (hala D3)	50 000 Mg/rok
Sortownia dla odpadów selektywnie zebranych na tworzywa sztuczne i papier (hala D1)	3 000 Mg/rok
Sortownia dla odpadów selektywnie zebranych na szkło (hala D1)	5 500 Mg/rok
Kompostownia odpadów ulegających biodegradacji: - selektywnie zebranych - frakcji 0-80 mm otrzymanej z sortowni odpadów komunalnych	3 000 Mg/rok 20 000 Mg/rok
Wiata do demontażu odpadów wielkogabarytowych (C – 3)	1600 Mg/rok

#### **I.2.1. Kwater AZ (wydzielona część kwatery A2) do składowania odpadów niebezpiecznych (azbest)**

Kwaterę stanowi wydzielona część terenu kwatery A2 o powierzchni dna 2760 m<sup>2</sup> wraz z obwałowaniami ziemnymi o rzędnych 54,5-55,4 m n.p.m. Rzędna dna kwatery wynosi 49,6 m n.p.m. Nachylenie skarpy zewnętrznej i wewnętrznej wynoszą 1:1,5. Kwatera w całości mieści się w obrębie kwatery A2 i ze względu na to, iż została ona wydzielona z kwatery A2 i nie posiada dodatkowej izolacji syntetycznej dna i skarp wydzielonej części przeznaczonej do składowania odpadów tj. azbestu. W dolnej części obwałowania posiadają wzmocnienia w postaci płyt betonowych JOMB. Powierzchnia przeznaczona do składowania odpadów niebezpiecznych nie przekracza 2500 m<sup>2</sup>. Kwatera jest ogrodzona, zabezpieczona przed dostępem osób postronnych.

Tabela nr 7 - Charakterystyka techniczno – eksploatacyjna kwatery AZ

Pojemności kwatery składowej na balast	4 400 Mg
Maksymalna dopuszczalna rzędna składowania	52 m. n.p.m.
Uszczelnienie dna i skarp składowiska	Skarpy i dno wyłożone są geomembraną PEHD o grubości 1,5 mm. Folia na skarpach zabezpieczona jest dodatkowo oponami wysortowanymi z odpadów komunalnych i obsypana piaskiem. Geomembrana na dnie kwatery przysypana jest 0,5 m warstwą filtracyjną żwiru, w której ułożony jest drenaż odwadniający.
Zbieranie i odprowadzanie odcieków	Odcieki powstałe z wód opadowych są odprowadzane istniejącym systemem drenażu odcieków.
Instalacja ujęcia biogazu	Nie dotyczy

#### **I.2.2. Sortownia odpadów zmieszanych (hala D3)**

Instalację pomocniczą objętą niniejszym pozwoleniem zintegrowanym jest sortownia odpadów zmieszanych o zdolności przetwarzania 50 000 Mg/rok na 2 zmiany. Jest to instalacja o zdolności przetwarzania ponad 50 ton na dobę, wymagająca uzyskania pozwolenia na wytworzenie. Niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne oraz



zmieszane odpady opakowaniowe w pierwszej kolejności trafiają do hali sortowni odpadów zmieszanych (hala D-3), w celu poddania ich mechanicznej obróbce. W zasobni hali następuje wstępna segregacja odpadów wielkogabarytowych i zużytego sprzętu elektrycznego, odpadów niebezpiecznych, opon oraz odpadów o dużych rozmiarach, które mogą uszkodzić lub przyczynić się do unieruchomienia linii sortowniczej. Odpady komunalne zmieszane dostarczone w workach najpierw trafiają do rozrywarki worków przy użyciu ładowarki. Wstępnie przesortowane odpady oraz odpady z rozerwanych worków, za pomocą ładowarki trafiają na taśmociąg i kierowane są do kabiny wstępnego sortowania odpadów, gdzie wydzielane są następujące frakcje odpadów:

- folia lekka do kontenera ustawionego w boksie,
- kartony, makulatura gruba itp. do kontenera ustawionego w boksie,
- opakowania szklane białe i kolorowe do pojemników (4 szt.) wstawionych pod podwójne zsypy w boksie oraz odpady niebezpieczne do pojemników ustawionych obok trybuny sortowni wstępnej.

Po przejściu przez kabinę sortowania wstępnego odpady trafiają do bębnowego sita obrotowego. Sito bębnowe jest urządzeniem odpowiedzialnym za mechaniczną segregację odpadów komunalnych na frakcje:

- 0-80 mm - frakcja drobna i średnia (podsitowa) przeznaczona do procesu stabilizacji tlenowej w kompostowni bioreaktorowej,
- powyżej 80 mm - frakcja gruba (nadsitowa) - podlega dalszej segregacji celem odzysku odpadów o cechach surowcowych.

Frakcja podsitowa przed skierowaniem do kompostowni poddawana jest procesowi doczyszczania w kabinie sortowniczej. Wcześniej przechodzi także przez separator magnetyczny celem odzyskania metali żelaznych. Frakcja nadsitowa poddawana jest dalej procesowi segregacji automatycznej z wykorzystaniem separatorów opto-pneumatycznych oraz separatora balistycznego oraz segregacji ręcznej w kabinach sortowniczych.

Odpady powyżej 80 mm za sitem zostają podane na system przenośników przez separator magnetyczny do separatora opto-pneumatycznego, gdzie zostaną wydzielone tworzywa sztuczne, które zostaną podane na separator balistyczny dzielący tworzywa sztuczne na dwie frakcje 2D i 3D. Frakcja 2D przez podajnik zostanie skierowana do istniejącej kabiny sortowniczej w celu wysortowania folii PE/PP z podziałem na transparent i mix. Frakcja 3D zostanie podana przez system przenośników do kabiny sortowniczej w celu posortowania na butelkę PET: bezbarwny, niebieski, zielony, opakowania PE/PP oraz opakowania wielomateriałowe, jakimi są kartoniki po produktach spożywczych. Odpady drobne < 40 mm są gromadzone w pojemnikach. Reszta odpadów po wydzieleniu tworzyw podana zostanie przez system przenośników na separator opto - pneumatyczny w celu wydzielenia papieru mix. Odpady papieru zostaną skierowane do kabiny sortowniczej celem doczyszczania i otrzymania produktu. Reszta odpadów po wysortowaniu papieru zostanie skierowana na separator opto - pneumatyczny RDF celem wydzielenia wysoko kalorycznej frakcji energetycznej oraz redukcji strumienia balastu. Do frakcji energetycznej trafią również pozostałości z sortowania tworzyw sztucznych (frakcja 2D i 3D).

Frakcja paliwowa z trzech strumieni będzie podawana do systemu automatycznego prasowania. Frakcja palna przeznaczona jest do wykorzystania energetycznego i przekazywana producentom paliw alternatywnych lub innym podmiotom prowadzącym odzysk i recykling tych odpadów. Wydzielone odpady surowcowe będą prasowane i konfekcjonowane do sprzedaży. Pozostałość po segregacji w separatorze opto - pneumatycznym RDF (frakcja < 80 mm) poddawana jest procesowi doczyszczania w kabinie sortowniczej celem wydzielenia opakowań alu i ewentualnych tworzyw PET. Uzyskany balast z całego procesu sortowania przeznaczony jest do składowania w przypadku spełnienia kryteriów do składowania na eksploatowanych kwaterach odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne (kod 19 12 12) lub belowany i przekazywany podmiotom zewnętrznym w celu dalszych procesów odzysku lub unieszkodliwiania np. paliwo alternatywne, wykorzystanie termiczne odpadów.



### **I.2.3. Sortownia dla odpadów selektywnie zebranych na tworzywa sztuczne i papier (hala D1)**

Na linii sortowniczej surowców wtórnych pozyskanych w ramach zbiorki selektywnej, w danej chwili znajduje się jedna frakcja odpadów poddanych procesowi sortowania, tj. tworzywo sztuczne lub papier. Odpady z selektywnej zbiorki są rozładowane w rejonie leja zasypowego ciągu technologicznego, a następnie zostają za pomocą wózka widłowego z osprzętem szuflowym, porcjami, załadowane do leja zasypowego przenośnika wybierającego. Wcześniej jednak następuje sprawdzenie czy w dowiezionych i wyładowanych odpadach nie ma elementów odpadów wielkogabarytowych, które są na bieżąco usuwane z masy odpadów przed ich załadunkiem na linię sortowniczą. Wielkość odpadu, możliwego do transportu i poddanego sortowaniu, jest limitowana za pomocą bramki ograniczającej, zamontowanej na końcu przenośnika wybierającego. Przenośnikiem wybierającym odpady transportowane są na przenośnik zadający, dostarczający odpady na przenośnik sortowniczy, biegnący wzdłuż kabiny sortowniczej. W kabinie sortowniczej prowadzony jest proces sortowania odpadów o cechach surowców wtórnych. Personel kabiny sortowniczej manualnie wybiera i segreguje odpady surowcowe, pod względem składu chemicznego, barwy, wielkości itd.

Pozostałość po wstępnym sortowaniu ręcznym zostaje przetransportowana za pomocą zespołu przenośników do kontenera. Jako frakcja palna przeznaczona jest do wykorzystania energetycznego i przekazywana producentom paliw alternatywnych lub innym podmiotom prowadzącym odzysk i recykling tych odpadów (np. 19 12 10) lub składowana na kwaterach odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne jako balast (np. 19 12 12).

### **I.2.4. Sortownia dla odpadów selektywnie zebranych na szkło (hala D1)**

Na linii sortowniczej surowców wtórnych pozyskanych w ramach zbiorki selektywnej, w danej chwili znajduje się jedna frakcja odpadów poddanych procesowi sortowania, tj. szkło. Odpady szklane z selektywnej zbiorki są rozładowane w rejonie leja zasypowego ciągu technologicznego. Następnie szkło ładowane jest do rynny podajnika wibracyjnego ładowarką lub innym środkiem załadowczym. Zasobnik wyposażony jest w rynnę wibracyjną, podającą szkło na separator wibracyjny. Separator wibracyjny w dnie konstrukcji posiada wymienne sito do odsiewania drobnej frakcji, która poprzez lej zsypany kierowana jest poprzez taśmowy przenośnik wysypowy frakcji odsianej do podstawionego kontenera. Po separacji frakcyjnej stłuczka szklana podawana jest przenośnikiem wznoszącym na przenośnik sortowniczy, przy którym znajdują się cztery stanowiska sortownicze sortowania ręcznego. Ze strumienia transportowanego szkła wybierane jest tylko szkło białe i magazynowane w pojemnikach do szkła. Pozostałe, przenośnikiem wynoszącym trafia do kruszarki, gdzie ulega rozdrobnieniu. Po przejściu przez kruszarkę szkło trafia do separatora metali. Separator posiada dwa stopnie separujące: w pierwszym oddzielane są ferromagnetyki, w drugim aluminium; odpady metalowe kierowane są do podstawionych pojemników uchylnych. Oczyszczone szkło poddawane jest jeszcze wzrokowej kontroli przez pracowników inspekcyjnych na stanowiskach przy przenośniku wysypowo - inspekcyjnym. Jeżeli znajdują się jeszcze ewentualne inne zanieczyszczenia, pracownik inspekcyjny ma za zadanie je wybrać. Pozbawiona zanieczyszczeń metalowych stłuczka trafia do podstawionego kontenera. Wysortowane i zmagazynowane w pojemnikach szkło białe może być bezpośrednio wrzucone do kruszarki lub jeszcze raz załadowane na linię celem doczyszczania. Stłuczka szklana jest oczyszczana z elementów metalowych i ceramicznych oraz dzielona na stłuczkę bezbarwną i kolorową. Następnie po przygotowaniu pełnego transportu jest sprzedawana odbiorcom posiadającym zezwolenia na prowadzenie odzysku i recyklingu tych odpadów.



### **I.2.5. Kompostownia odpadów biodegradowalnych pochodzących z selektywnej zbiorki i frakcji 0-80 mm otrzymanej z odpadów komunalnych w sortowni**

Kompostownia odpadów biodegradowalnych pochodzących z selektywnej zbiorki i frakcji 0-80 mm otrzymanej z odpadów komunalnych w sortowni składa się z następujących części:

1. Boks do magazynowania odpadów biodegradowalnych,
2. Moduły do kompostowania intensywnego (8 szt.) w systemie zamkniętym ze zraszaniem i napowietrzaniem,
3. Plac intensywnego dojrzewania kompostu w pryzmach (4 szt.) pod przykryciem membraną półprzepuszczalną z napowietrzaniem,
4. Plac dojrzewania kompostu,
5. Przepompownia wód odciekowych.

#### Boks do magazynowania odpadów biodegradowalnych

Na terenie dotychczas funkcjonującej kompostowni odpadów zielonych wybudowano żelbetowy boks do magazynowania zebranych selektywnie odpadów biodegradowalnych. W boksie o pojemności 80 m<sup>3</sup> gromadzone będą odpady przed skierowaniem ich do procesu kompostowania.

#### Moduły do kompostowania intensywnego

Moduły do kompostowania intensywnego złożone są z 8 betonowych boksów zajmujących wraz z infrastrukturą powierzchnię 1315 m<sup>2</sup>. Wielkość jednego boku wynosi ok. 21,0 m x 6,50 m x 2,0 m. Z tyłu bioreaktorów znajdują się wentylatory. W posadzce każdego bioreaktora znajdują się kanały przeznaczone na odprowadzenie wód odciekowych oraz umieszczenie w nich wyposażenia do napowietrzania. Instalacja do kompostowania składa się z następujących części:

- bioreaktorów, których podstawowa konstrukcja wykonana będzie z żelbetu odpornego na działanie agresywnego środowiska panującego wewnątrz bioreaktorów,
- systemu napowietrzania, składającego się z wentylatorów promieniowych oraz kanałów napowietrzania umieszczonych w posadzce zapewniających odpowiednie napowietrzenie kompostowanych odpadów. Napowietrzanie odbywa się poprzez cykliczną pracę wentylatorów,
- systemu sterowania i monitoringu, który kontroluje oraz dokumentuje parametry procesu kompostowania,
- oddychającego, przepuszczającego powietrze, wodoodpornego przykrycia dachowego z odpowiedniego materiału, zapewniającego odpowiednie oraz stałe warunki kompostowania. Przykrycie zapewnia dodatkowo znaczącą redukcję nieprzyjemnych zapachów. Konstrukcja dachowa złożona jest z dwóch skrzydeł dachowych,
- wjazd do komory wykonany jest w konstrukcji dwóch skrzydeł bramowych.

#### Plac intensywnego dojrzewania kompostu w pryzmach pod przykryciem

Plac intensywnego dojrzewania kompostu w pryzmach ma powierzchnię 1372 m<sup>2</sup>. Plac ma szczelną posadzkę wyposażoną w kanały odwadniające i napowietrzające. Pryzmy będą przykrywane membraną półprzepuszczalną oraz napowietrzane z wykorzystaniem wentylatorów promieniowych oraz kanałów napowietrzania umieszczonych w posadzce.

#### Plac dojrzewania kompostu

Otwarty plac dojrzewania kompostu w pryzmach stanowi go płyta betonowa o pow. 1000 m<sup>2</sup>. Wydajność placu dojrzewania kompostu w pryzmach wynosi 3 000 Mg/rok.



### Kompostowanie odpadów biodegradowalnych

Kompostowanie jest biotermicznym procesem przerobu odpadów biologicznych, w którym do rozkładu substancji organicznych wykorzystuje się pracę drobnoustrojów. Drobnoustrojom zawdzięczamy naturalne procesy tworzenia się gleb pozwalające na rozwój życia roślinnego. Projektowany proces kompostowania będzie odbywał się dwuetapowo. W pierwszym 4 - tygodniowym etapie (dopuszcza się możliwość skrócenia okresu do 3 tygodni w zależności od zawartości frakcji biodegradowalnej) kompostowanie odbywać się będzie w modułach w systemie zamkniętym, gdzie proces kompostowania będzie intensywny. Napowietrzanie przym odbywać się będzie za pomocą systemu wentylacji tłoczącej. Powietrze kierowane będzie do 8 modułów kompostowania intensywnego systemu za pomocą wentylatorów tłoczących jeden wentylator na jeden moduł. W module tłoczone z zewnątrz powietrze skieruje się ku górze gdzie przedostanie się przez zadaszenie ze specjalnej geomembrany, która równocześnie pełni funkcję filtracyjną. Dzięki kondensacji odoru na kropelkach pary wodnej odory nie ulotnią się wraz z powietrzem przedostającym się przez materiał filtracyjny. Po zakończeniu intensywnego kompostowania kompostowany materiał zostanie przewożony na przymy gdzie w trakcie 6-10 tygodni dojrzeje.

Materiał usytuowany będzie na płycie intensywnego dojrzewania na 4 przymach, które będą napowietrzane z wykorzystaniem wentylatorów promieniowych oraz kanałów napowietrzania umieszczonych w posadzce. Po zakończeniu procesu dojrzewania wytworzony stabilizat będzie podlegał przesiewaniu na sicie bębnowym w celu odsiania frakcji od 0 do 20 mm. Frakcja ta będzie wykorzystywana w procesie odzysku na kwaterach składowych (warstwy izolacyjne), pod warunkiem spełniania wymogów określonych dla odpadów obojętnych w załączniku nr 2 do rozporządzenia Ministra Gospodarki z dnia 16 lipca 2015 r. w sprawie dopuszczania odpadów do składowania na składowiskach (Dz. U z 2015 r., poz. 1277). Pozostała część stabilizatu po przesianiu tj. frakcja 20-80 mm zostanie przeznaczona do unieszkodliwiania poprzez składowanie na kwaterach składowych lub jako frakcja palna przeznaczona do wykorzystania energetycznego i przekazywana producentom paliw alternatywnych lub innym podmiotom prowadzącym odzysk i recykling tych odpadów (np. 19 12 10) lub składowana na kwaterach odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne jako balast (np. 19 12 12).

W przypadku odpadów ulegających biodegradacji selektywnie zebranych proces kompostowania przebiega identycznie tylko produktem końcowym będzie kompost. Po okresie intensywnego kompostowania w modułach wyprodukowany kompost podlegał będzie dojrzewaniu w otwartych przymach na istniejącym placu dojrzewania kompostu o powierzchni 1000 m<sup>2</sup> lub odpady zielone zebrane selektywnie będą trafiały bezpośrednio na plac dojrzewania w celu przygotowania mieszanki na okrywę biologiczną.

Odbiór wód odciekowych z modułów i placu intensywnego dojrzewania kompostowni będzie odbywać się za pomocą kanalizacji technologicznej, która będzie kierować je do pompowni na wody odciekowe z kompostowni i dalej do zbiornika stabilizacyjnego. Wydajność całej instalacji kompostowni łącznie z placem dojrzewania kompostu wynosi 23 000 Mg/rok.

### **I.2.6. Wiata do demontażu odpadów wielkogabarytowych**

Wiata do demontażu odpadów wielkogabarytowych jest stalowym budynkiem o wymiarach 15x6 m zadaszonym i obudowanym blachą stalową z trzech stron. Wiata jest wyposażona w komplet elektronarzędzi (wiertarki, szlifierki, młotki, piły oraz sprężarkę i nożyce pneumatyczne), przy pomocy których odpady wielkogabarytowe (tylko meble, stolarka okienna) są demontowane na poszczególne elementy, z podziałem na: złom, drewno, tworzywa sztuczne oraz inne odpady (realizacja procesu odzysku - R12). Po rozdrobnieniu elementów i posegregowaniu surowców, niezanieczyszczone drewno kierowane jest do rębaka i wykorzystane do kompostowania (jako materiał strukturotwórczy) lub przekazywane jako materiał opałowy pracownikom przedsiębiorstwa; złom metali żelaznych i kolorowych, blachy cienkie, druty, sprężyny itp. kierowane są selektywnie do pojemników oznaczonych



na surowce wtórne zlokalizowanych obok wiaty, a następnie przekazywane firmom posiadającym zezwolenia na odzysk tych odpadów. Natomiast odpady nie nadające się do przetworzenia, jak tekstylia, gąbki poliuretanowe, folie itp. składowana na kwaterach odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne jako balast (19 12 12). lub jako frakcja palna przeznaczona do wykorzystania energetycznego i przekazywana producentom paliw alternatywnych lub innym podmiotom prowadzącym odzysk i recykling tych odpadów.

## 2. Punktowii II.1 Wytwarzanie odpadów, nadaje się poniższą treść:

### II.1.1. Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytwarzania, źródła ich powstawania oraz podstawowy skład chemiczny i właściwości

Na terenie Przedsiębiorstwa Gospodarki Komunalnej Sp. z o. o. RIPOK Bierkowo znajdują się: Sortownia odpadów zmieszanych (hala D3), Sortownia odpadów selektywnie zebranych na szkło (hala D1), Sortownia odpadów selektywnie zebranych na tworzywa sztuczne i papier (hala D1) oraz kompostownia odpadów biodegradowalnych będące instalacjami, której eksploatacja jest źródłem powstawania odpadów wymagających uzyskania pozwolenia na wytwarzanie odpadów.

Tabela nr 9 - Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytwarzania w ciągu roku i źródła ich powstawania.

Lp.	Kody odpadów	Rodzaje odpadów	Ilość odpadów w Mg/ rok
<b>SORTOWNIA ODPADÓW ZMIESZANYCH (D3)</b>			
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	2 000
2.	15 01 02	Opakowania z tw. sztucznych	2 000
3.	15 01 04	Opakowania z metali	900
4.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	900
5.	15 01 07	Opakowania ze szkła	3 500
6.	19 12 01	Papier i tektura	1 500
7.	19 12 02	Metale żelazne	400
8.	19 12 03	Metale nieżelazne	30
9.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	1 000
10.	19 12 05	Szkło	1 000
11.	19 12 07	Drewno	100
12.	19 12 09	Minerały (np. piasek i kamienie)	6 000
13.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	20 000
14.	19 12 11*	Inne odpady z mechanicznej obróbki zaw. substancje niebezpieczne	10
15.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki inne niż wymienione w 19 12 11 o frakcji o wielkości od 0 do 80 mm (frakcja podsitowa)	20 000
16.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki inne niż wymienione w 19 12 11 o frakcji o wielkości powyżej 80 mm (frakcja nadsitowa)	25 000
<b>SORTOWNIA ODPADÓW SELEKTYWNIE ZEBRANYCH (Szkło D1)</b>			
17.	15 01 07	Opakowania ze szkła	3 500
18.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	100
<b>SORTOWNIA ODPADÓW SELEKTYWNIE ZEBRANYCH (Tworzywa sztuczne i papier D1)</b>			
19.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	1 000
20.	15 01 02	Opakowania z tw. sztucznych	2 000
21.	15 01 04	Opakowania z metali	100



22.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	100
23.	19 12 01	Papier i tektura	500
24.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	100
25.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	2 000
26.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	200
<b>KOMPOSTOWNIA ODPADÓW BIODEGRADOWALNYCH</b>			
27.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów pochodzenia zwierzęcego i roślinnego	300
28.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom	10 000
29.	19 05 99	Inne niewymienione odpady (stabilizat)	7 500
30.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	5 000
31.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	10 000
<b>ODPADY POWSTAJĄCE W ZWIĄZKU Z FUNKCJONOWANIEM I UTRZYMANIEM W SPRAWNOŚCI INSTALACJI I Z ZAPLECZA INSTALACJI</b>			
32.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe	6,0
33.	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	1,0
34.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe	1,0
35.	13 05 01*	Odpady stałe z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach	1,0
36.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	0,5
37.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż w 150202	7,0
38.	16 01 03	Zużyte opony	10
39.	16 01 07*	Filtry olejowe	0,1
40.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające elementy niebezpieczne	0,5
41.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	3,0
42.	17 01 01	Gruz betonowy	50
43.	17 01 02	Gruz ceglany	50
44.	17 01 07	Zmieszane odpady betonu, cegły, ceramiki	50
45.	17 04 05	Żelazo i stal	20
46.	17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów, demont.	50

\*- odpady niebezpieczne

Tabela nr 10 - Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów przewidzianych do wytwarzania.

Lp.	Kody odpadów	Rodzaje odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
1.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe	Przepracowana mieszanina wielu węglowodorów aromatycznych i nienasyconych, a także szeregu dodawanych substancji uszlachetniających (zawierających np. związki metali, siarki, fosforu, chloru, azotu) o właściwościach HP 14 „ekotoksyczne” lub HP 4 „drażniące”
2.	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	
3.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe	
4.	13 05 01*	Odpady stałe z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach	Mieszanina wody, substancji organicznych i ropopochodnych (różnego rodzaju węglowodory, zarówno jednopierścieniowe jak i wielopierścieniowe węglowodory



			aromatyczne, węglowodory alifatyczne, a także szereg innych substancji organicznych towarzyszących ropie naftowej), piasku, żwirku, rdzy, itp. o właściwościach HP 14 „ekotoksyczne” lub HP 4 „drażniące”
5.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Opakowania kartonowe, tekturowe i papierowe których składnikiem jest celuloza
6.	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, LDPE, HDPE
7.	15 01 04	Opakowania z metali	Aluminium i stal tj.: puszki, hoboki, beczki, tubki, pudła, owinięcia, skrzynie, butle, taśmy
8.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Wielowarstwowe - wielomateriałowe tzw. „tetra paki” składające się z warstw: aluminium (z wkładką foliową), PP, PE, papier - celuloza z polietylenem
9.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Odpadowe szkło - przezroczyste lub barwione masa składająca się z: krzemionki (SiO <sub>2</sub> ), trójtlenku boru (B <sub>2</sub> O <sub>3</sub> ), tlenku glinu (Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> ), tlenku wapnia (CaO), tlenku baru (BaO) oraz szeregu innych tlenków sodu, potasu, litu, ołowiu itp. Stopione w postaci jednolitej masy stanowi materiał wysoko odporny i prawie całkowicie nierozpuszczalny w wodzie i innych rozpuszczalnikach
10.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Odpad jest mieszaniną sorbentów (silikażeli krzemionkowych), włókien celulozowych, lnianych, poliamidowych, bawełnianych, wełnianych i wiskozowych z domieszkami zanieczyszczeń substancjami niebezpiecznymi (np. wysokocząsteczkowymi węglowodorami); o właściwościach HP14 „ekotoksyczne”
11.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż w 15 02 02	Wyeksploatowane, nienadające się do regeneracji maty filtracyjne (z geowłókniny i inne) oraz filtry (papierowe i tkaninowe); zużyte sorbenty i tkaniny; zużyte i nienadające się do użytku ubrania ochronne (bawełniane i skórzane); nie zawierające składników niebezpiecznych
12.	16 01 03	Zużyte opony	Odpad w postaci stałej zbudowany z różnych materiałów o specyficznych właściwościach, powiązane ze sobą w trwały sposób. Składa się z bieżnika, ściany bocznej, osłony, stopki, drutówki, opasania, wzmocnienia, wewnętrznej warstwy uszczelniającej.
13.	16 01 07*	Filtry olejowe	Filtr olejowy zbudowany jest z obudowy



			<p>stalowej wypełnionej wkładem papierowym. Zużyty filtr olejowy zawiera znikome ilości zużytego oleju.</p> <p>Do filtrowania oleju silnikowego wykorzystuje się standardowo bibuły filtracyjne na bazie włókien celulozowych impregnowanych specjalnymi żywicami fenolowymi lub epoksydowymi, zabezpieczającymi przed wpływem wysokiej temperatury oraz agresywnych związków chemicznych znajdujących się w oleju i powstających wskutek jego degradacji</p> <p>- o właściwościach HP 3, HP 4, HP7, HP 13, HP 14.</p>
14.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy <sup>(1)</sup> inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	<p>Urządzenia składające się ze szkła, metali, tworzyw sztucznych, luminoforu, niewielkich ilości rtęci (np. lampy rtęciowe i jarzeniowe, zużyte monitory i lampy kineskopowe, odpady urządzeń elektrycznych) o właściwościach: HP 14 „ekotoksyczne” i HP 6 „toksyczne”</p>
15.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	<p>Składają się z ogniw galwanicznych odwracalnych, w których elektrolitem jest roztwór kwasu, a elektrody stanowią płyty ołowiowe lub związki ołowiu o właściwościach:</p> <p>HP 14 „ekotoksyczne”, HP 8 „żrące”</p>
16.	17 01 01	Gruz betonowy	Odpady składają się z różnej wielkości elementów betonu
17.	17 01 02	Gruz ceglany	Odpady składają się z różnej wielkości elementów ceglanych
18.	17 01 07	Zmieszane odpady betonu, cegły, ceramiki	Odpady składają się ze zmieszanych frakcji betonu, cegieł, ceramiki, ziemi
19.	17 04 05	Żelazo i stal	Mieszanina metali żelaznych i nieżelaznych np.: aluminium, stal, miedź itp.
20.	17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów, demontażu	Mieszanina odpadów z prac remontowych sortowni odpadów, składająca się z gruzu, metali, tworzyw sztucznych, szkła
21.	19 05 02	Nieprzekompostowane frakcje odpadów pochodzenia zwierzęcego i roślinnego	<p>Nierozłożone lub nieulegające rozkładowi składniki masy kompostowej – zanieczyszczenia np. ości, skóra, drewno itp. – wydzielane ze stabilizatorów w procesie ich oczyszczania (separacji zanieczyszczeń w procesie przesiewania i oddzielania)</p>
22.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	<p>Kompost nienadający się do wykorzystania zawiera ponad normatywne ilości zanieczyszczeń, w tym szczególnie znacznych ilości: szkła i ceramiki, różnych tworzyw sztucznych oraz materiałów tekstylnych; materiał ma konsystencję stałą; niespełniający wymagań dla nawozów organicznych i środków wspomagających uprawę roślin.</p> <p>Odpady te nie nadają się do wykorzystania jako produkt</p>



23.	19 05 99	Inne niewymienione odpady (stabilizat)	Odpad otrzymywany w wyniku biologicznego przetwarzania odpadów, spełniający wymagania; straty prażenia mniejsze niż 35% s.m., a zawartość węgla organicznego mniejsza niż 20% s.m., wartość AT <sub>4</sub> jest mniejsza niż 10 mg O <sub>2</sub> /g s.m.
24.	19 12 01	Papier i tektura	Papier o gramaturze do 250 g/m <sup>2</sup> (celuloza włóknista, lignina, ścier drzewny, dodatki, wypełniacze i barwniki); tektura i kartony - stanowiące wyroby papiernicze o gramaturze powyżej 280 g/m <sup>2</sup> , czyste lub pokryte powłokami
25.	19 12 02	Metale żelazne	Puszki, hoboki, beczki, tubki, pudła, owinięcia, skrzynie, butle, taśmy ze stali (Fe + C) lub stopu aluminium (Al + dodatki stopowe Cu, Mg, Mn, Ni)
26.	19 12 03	Metale nieżelazne	W skład odpadu wchodzi wszelkiego rodzaju puszki, ho boki, beczki, tubki, pudła itp. Wykonane z metali nieżelaznych (Al, Cu, Mg, Mn, Ni)
27.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	W skład odpadu wchodzi wszelkiego rodzaju pojemniki, folie opakowaniowe, worki, owinięcia wykonane z tworzywa sztucznego jak: polietylen, polipropylen, polistyren ]; opony [ radialne i diagonalne zbudowane z pokrytych gumą (mieszaniną kauczuku naturalnego i sztucznego, napelniaaczy /sadzą i krzemionką/, siarki, żywic, olei, antyutleniaaczy i przyspieszaczy) połączonych ze sobą warstw tkaniny kordowej i drutu
28.	19 12 05	Szkło	Odpady składające się ze szkła odpadowego przeźroczystego lub barwionego. Jest to masa składająca się z krzemionki (SiO <sub>2</sub> ), trójtlenku boru (B <sub>2</sub> O <sub>3</sub> ), tlenku glinu (Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> ), tlenku wapnia (CaO) oraz szeregu innych tlenków. Stopione w postaci jednolitej masy stanowi materiał wysoko odporny i prawie całkowicie nierozpuszczalny w wodzie i innych rozpuszczalnikach.
29.	19 12 07	Drewno	Odpady pochodzenia naturalnego zawierające w składzie: C, O <sub>2</sub> , H, N, popiół, celuloza, lignina, woda, cukier, białko, skrobia, garbniki, olejki eteryczne, substancje mineralne; posiadają dobre właściwości paliwowe
30.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	Odpady z mechanicznej obróbki odpadów (np. obróbki ręcznej, sortowania, zgniatania, granulowania) nieujęte w innych grupach. Minerały pochodzące z mechanicznego sortowania odpadów nie zawierających substancji niebezpiecznych, stanowiące frakcję podsitową o rozmiarach 0-40 mm. Poddawane obróbce odpady



			stanowią mieszaninę substancji mineralnych i organicznych – piasku, drobnych kamieni, popiołu, innych minerałów, drewna, metalu, tkanin, tworzyw sztucznych, pozostałości organicznych
31.	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.)
32.	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 0-100 mm. Poddawane obróbce odpady stanowią mieszaninę substancji organicznych i mineralnych – drewna, metalu, tkanin, tworzyw sztucznych, pozostałości organicznych oraz mineralnych o właściwościach: HP 14 „ekotoksyczne”
33.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Odpady pochodzące z mechanicznego sortowania odpadów nie zawierających substancji niebezpiecznych, 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
34.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki inne niż wymienione w 19 12 11	Odpady pochodzące z mechanicznego sortowania odpadów nie zawierających substancji niebezpiecznych, stanowiące frakcję nadsitową o rozmiarach powyżej 80 mm. Poddawane obróbce odpady stanowią mieszaninę substancji organicznych i mineralnych – drewna, metalu, tkanin, tworzyw sztucznych, pozostałości organicznych oraz mineralnych

\*- odpady niebezpieczne

## II.1.2. Sposób dalszego gospodarowania odpadami

Wytwarzane odpady, po zgromadzeniu ilości transportowej przekazywane są wyłącznie odbiorcom posiadającym stosowne decyzje na prowadzenie działalności w zakresie dalszego ich zagospodarowania. W pierwszej kolejności odpady przekazywane są podmiotom poddającym odpady odzyskowi, a jeżeli z przyczyn technologicznych jest on niemożliwy lub nie jest uzasadniony z przyczyn ekologicznych lub ekonomicznych, to odpady przekazywane są do unieszkodliwienia w sposób zgodny z wymogami ochrony środowiska oraz planem gospodarki odpadami. Część odpadów przetwarzana jest na terenie RIPOK Bierkowo lub składowane są na kwaterach składowych zgodnie z niniejszym pozwoleniem.



### II.1.3. Miejsca magazynowania odpadów

Tabela nr 11 - Miejsce i sposób magazynowania odpadów przewidzianych do wytwarzania oraz przewidywanych do przetwarzania

Lp.	Kody odpadów	Rodzaje odpadów	Miejsce i sposób magazynowania
1.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe	Odpady magazynowane w szczelnych beczkach stalowych w pomieszczeniu warsztatowym oraz w zamkniętym kontenerze w PSZOK'u
2.	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	
3.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe	
4.	13 05 01*	Odpady stałe z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach	W beczkach stalowych w myjni samochodowej
5.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady magazynowane w kontenerze oraz w opakowaniach zbelowanych i przygotowanych do odbioru przez recyklerów na placu magazynowym
6.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady magazynowane w kontenerach, boksach, pojemnikach siatkowych oraz w opakowaniach zbelowanych przygotowanych do odbioru przez recyklerów na placu
7.	15 01 04	Opakowania z metali	W boksie magazynowym
8.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	
9.	15 01 07	Opakowania ze szkła	
10.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Odpady magazynowane w szczelnych beczkach w pomieszczeniu magazynowym, następnie przekazywane do magazynu zbiorczego przy ul. Bałtyckiej w Słupsku
11.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż w 15 02 02	
12.	16 01 03	Zużyte opony	Odpady magazynowane na placu magazynowym
13.	16 01 07*	Filtry olejowe	Odpady magazynowane w pojemniku w magazynku odpadów niebezpiecznych w sortowni odpadów zmieszanych
14.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy <sup>(1)</sup> inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Magazyn zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego
15.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Szczelny, zamykany, kwasoodporny oznakowany pojemnik na baterie i akumulatory, magazyn odpadów niebezpiecznych w sortowni odpadów zmieszanych
16.	17 01 01	Gruz betonowy	Odpady magazynowane w kontenerze na placu magazynowym
17.	17 01 02	Gruz ceglany	



18.	17 01 07	Zmieszane odpady betonu, cegły, ceramiki	
19.	17 04 05	Żelazo i stal	W boksie magazynowym
20.	17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów, demontażu	Odpady magazynowane w kontenerze na placu magazynowym
21.	19 05 02	Nieprzekompostowane frakcje odpadów pochodzenia zwierzęcego i roślinnego	Odpad magazynowany luzem lub w kontenerach na placu dojrzwania kompostu
22.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom	
23.	19 05 99	Inne niewymienione odpady (stabilizat)	
24.	19 12 01	Papier i tektura	Odpady magazynowane w kontenerze na placu magazynowym
25.	19 12 02	Metale żelazne	
26.	19 12 03	Metale nieżelazne	
27.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Odpady magazynowane w kontenerach, boksach, pojemnikach siatkowych oraz w opakowaniach zbelowanych przygotowanych do odbioru przez recyklerów na placu
28.	19 12 05	Szkło	Odpady magazynowane w boksie magazynowym
29.	19 12 07	Drewno	Odpady magazynowane w kontenerze
30.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	Plac magazynowy, w pobliżu kwatery składowej
31.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	Na placu magazynowym przy sortowni odpadów jako sprasowane bele
32.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	W magazynku odpadów niebezpiecznych w sortowni odpadów zmieszanych
33.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki inne niż wymienione w 19 12 11	W kontenerach przekazywane bezpośrednio do kompostowni w celu biologicznego przetwarzania
34.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki inne niż wymienione w 19 12 11	Na placu magazynowym przy sortowni odpadów jako sprasowane bele lub luzem w kontenerach

\*- odpady niebezpieczne

**3. Punktowi II.3 Przetwarzanie odpadów w procesie odzysku odpadów, nadaje się poniższą treść:**

#### **II.3.1. Rodzaje i ilości odpadów przewidywanych do przetworzenia w procesie odzysku w instalacjach i urządzeniach na terenie Zakładu**

Odzysk odpadów prowadzony będzie w następujących instalacjach:

- sortownie odpadów: D1 –selektywnie zebranych, D3 – zmieszanych;
- kompostownia odpadów;
- kwatery składowe;
- punkt przerobu odpadów wielkogabarytowych.



Tabela nr 14 - 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]
<b>Sortownia odpadów zmieszanych (D3)</b>			
1.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	4 400
2.	15 01 03	Opakowania z drewna	100
3.	15 01 04	Opakowania z metali	100
4.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	2 000
5.	16 01 17	Metale żelazne	20
6.	16 01 18	Metale nieżelazne	5,0
7.	19 12 02	Metale żelazne	520
8.	19 12 03	Metale nieżelazne	10
9.	20 01 10	Odzież	50
10.	20 01 11	Tekstylia	50
11.	20 01 40	Metale	100
12.	20 02 03	Inne odpady nieulegające biodegradacji	1 500
13.	20 03 01	Niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne	50 000
14.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	100
<b>Sortownia odpadów selektywnie zebranych (Szkło D1)</b>			
15.	15 01 07	Opakowania ze szkła	5 150
16.	16 01 20	Szkło	150
17.	17 02 02	Szkło	100
18.	20 01 02	Szkło	100
<b>Sortownia odpadów selektywnie zebranych (Tworzywa sztuczne i papier - D1)</b>			
19.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	3 000
20.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	3 000
21.	16 01 19	Tworzywa sztuczne	100
22.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	80
23.	20 01 01	Papier i tektura	250
24.	20 01 39	Tworzywa sztuczne	100
<b>Kompostownia</b>			
25.	02 01 03	Odpadowa masa roślinna	60
26.	02 01 07	Odpady z gospodarki leśnej	30
27.	02 02 03	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	50
28.	02 02 04	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	1 500
29.	02 03 01	Szlamy z mycia, oczyszczania, obierania, odwirowania i oddzielania surowców	20
30.	02 03 03	Odpady poekstrakcyjne	65
31.	02 03 04	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	10
32.	02 03 05	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	400
33.	02 03 80	Wytłoki, osady i inne odpady z przetwórstwa produktów roślinnych (z wyłączeniem 02 03 81)	50
34.	02 03 81	Odpady z produkcji pasz roślinnych	10
35.	02 05 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia oraz przetwarzania	60
36.	02 05 02	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	700
37.	02 05 80	Odpadowa serwatka	10
38.	02 06 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa	60
39.	02 06 80	Nieprzydatne do wykorzystania tłuszcze spożywcze	5,0
40.	02 07 01	Odpady z mycia, oczyszczania i mechanicznego rozdrabniania surowców	10
41.	02 07 04	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa	25



Lp.	Kod odpadów	Rodzaje odpadów	Ilość odpadów [Mg/rok]	
42.	02 07 80	Wytłoki, osady moszczowe i pofermentacyjne, wywary	50	
43.	03 01 01	Odpady kory i korka	100	
44.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	100	
45.	03 03 01	Odpady z kory i drewna	100	
46.	04 02 10	Substancje organiczne z produktów naturalnych (np. tłuszcze, woski)	10	
47.	19 08 01	Skratki	1 000	
48.	19 08 02	Zawartość piaskowników	1 000	
49.	19 08 05	Ustabilizowane komunalne osady ściekowe	2 200	
50.	19 09 01	Odpady stałe ze wstępnej filtracji	50	
51.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 191206	100	
52.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	20 000	
53.	20 01 08	Odpady kuchenne	180	
54.	20 01 11	Tekstylia	30	
55.	20 01 38	Drewno	100	
56.	20 02 01	Odpady ulegające biodegradacji	2 500	
57.	20 03 02	Odpady z targowisk	100	
<b>Odpady odzyskiwane na kwaterach składowych</b>				
58.	01 01 02	Odpady z wydobywania kopalin innych niż rudy metali	500	(2)
59.	01 04 08	Odpady zwiru lub skruszone skały inne niż wymienione w 01 04 07	1 000	(2)
60.	01 04 09	Odpadowe piaski i iły	1 000	(2)
61.	01 04 12	Odpady powstające przy płukaniu i oczyszczaniu kopalin inne niż wymienione w 01 04 07 i 01 04 11	2 000	(2), (3)
62.	01 04 13	Odpady powstające przy cięciu i obróbce postaciowej skał inne niż wymienione w 01 04 07	1 000	(2)
63.	01 04 81	Odpady z flotacyjnego wzbogacania węgla inne niż wymienione w 01 04 80	1 000	(2)
64.	02 03 80	Wytłoki, osady i inne odpady z przetwórstwa produktów roślinnych (z wyłączeniem 02 03 81)	50	(3)
65.	02 07 80	Wytłoki, osady moszczowe i pofermentacyjne, wywary	50	(3)
66.	10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	500	(3)
67.	10 01 02	Popioły lotne z węgla	400	(3)
68.	10 01 15	Popioły paleniskowe, żużle i pyły z kotłów ze współpalania inne niż wymienione w 10 01 14	200	(3)
69.	10 01 80	Mieszanki popiołowo-żużlowe z mokrego odprowadzania odpadów paleniskowych	200	(3)
70.	10 09 03	Żużle odlewnicze	200	(2)
71.	10 09 06	Rdzenie i formy odlewnicze przed procesem odlewania inne niż wymienione w 10 09 05	200	(2)
72.	10 09 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 09 07	200	(2)
73.	10 09 10	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 09 09	200	(2)
74.	10 09 12	Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 09 11	100	(2)
75.	10 10 06	Rdzenie i formy odlewnicze przed procesem odlewania inne niż wymienione w 10 10 05	100	(2)
76.	10 10 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 10 07	100	(2)



Lp.	Kod odpadów	Rodzaje odpadów	Ilość odpadów [Mg/rok]	
77.	10 10 10	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 10 09	100	(2)
78.	10 12 08	Wybrakowane wyroby ceramiczne, cegły, kafle i ceramika budowlana (po przeróbce termicznej)	200	(2)
79.	10 13 82	Wybrakowane wyroby	100	(2)
80.	16 01 03	Zużyte opony	300	(2)
81.	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	10	(2)
82.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	1 000	(1), (2)
83.	17 01 02	Gruz ceglany	2 000	(1), (2)
84.	17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia	500	(1), (2)
85.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	2 000	(1), (2)
86.	ex 17 01 80	Tynki	100	(2)
87.	ex 17 01 81	Elementy betonowe i kruszywa niezawierające asfaltu	200	(2)
88.	17 05 04	Gleba i ziemia, w tym kamienie, inne niż wymienione w 17 05 03	1 000	(1), (3)
89.	17 05 06	Urobek z pogłębiania inny niż wymieniony w 17 05 05	500	(3)
90.	17 05 08	Tłuczeń torowy	100	(2)
91.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	10 000	(3)
92.	ex 19 05 99	Stabilizat po procesie przesiewania	10 000	(3)
93.	19 08 05	Ustabilizowane komunalne osady ściekowe	4 180	(3)
94.	19 09 02	Osady z klarowania wody	100	(2)
95.	19 12 04	Tworzywa sztuczne ( wysortowane opony)	200	(2)
96.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	8 000	(2)
97.	20 02 02	Gleba i ziemia, w tym kamienie	1 000	(1)
<b>Punkt przerobu odpadów wielkogabarytowych</b>				
98.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	1 500	
99.	17 02 01	Drewno	100	

**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.: **13 500 Mg/rok**.

Maksymalnie ilości odpadów, które mogą być wykorzystane do budowy obwałowań i skarp kwaterach (o grubości mniejszej niż 0,25 m) wynosi **5 893 m<sup>3</sup>** odpadów, czyli **11 196,7 Mg** (waga 1 m<sup>3</sup> 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 **55 000 Mg**, przy następujących założeniach:



- przyzmy energetyczne – pow. 0,72 ha, grubość okrywy biologicznej 0,5 m, ciężar 0,6 Mg/m<sup>3</sup>, stąd ilość odpadów do okrywy biologicznej wynosi 6 000 Mg; - kwatery składowe A1, A2, A3 – łączna pow. 2,94 ha, grubość okrywy biologicznej ok. 1 m, ciężar 0,6 Mg/m<sup>3</sup>, stąd ilość odpadów do okrywy biologicznej 49 000 Mg.

Tabela nr 15 - 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
<b>SORTOWNIA ODPADÓW ZMIESZANYCH</b>			
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	2 000
2.	15 01 02	Opakowania z tw. sztucznych	2 000
3.	15 01 04	Opakowania z metali	900
4.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	900
5.	15 01 07	Opakowania ze szkła	3 500
6.	19 12 01	Papier i tektura	1 500
7.	19 12 02	Metale żelazne	400
8.	19 12 03	Metale nieżelazne	30
9.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	1 000
10.	19 12 05	Szkło	1 000
11.	19 12 07	Drewno	100
12.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	6 000
13.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	20 000
14.	19 12 11*	Inne odpady z mechanicznej obróbki zaw. substancje niebezpieczne	10
15.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki inne niż wymienione w 19 12 11 o frakcji o wielkości od 0 do 80 mm (frakcja podsitowa)	20 000
16.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki inne niż wymienione w 19 12 11 o frakcji o wielkości powyżej 80 mm (frakcja nadsitowa)	25 000
<b>SORTOWNIA ODPADÓW SELEKTYWNE ZEBRANYCH (Szkło D1)</b>			
17.	15 01 07	Opakowania ze szkła	3 500
18.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	100
<b>SORTOWNIA ODPADÓW SELEKTYWNE ZEBRANYCH (Tworzywa sztuczne i papier D1)</b>			
19.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	1 000
20.	15 01 02	Opakowania z tw. sztucznych	2 000
21.	15 01 04	Opakowania z metali	100
22.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	100
23.	19 12 01	Papier i tektura	500
24.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	100
25.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	2 000
26.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	200
<b>KOMPOSTOWNIA ODPADÓW BIODEGRADOWALNYCH</b>			
27.	19 05 02	Nieprzekompostowane frakcje odpadów pochodzenia zwierzęcego i roślinnego	300
28.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom	10 000
29.	19 05 99	Inne niewymienione odpady (stabilizat)	7 500
30.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	5 000
31.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	10 000
<b>WIATA DO DEMONTAŻU ODPADÓW WIELKOGABARYTOWYCH</b>			
32.	19 12 02	Metale żelazne	100



33.	19 12 07	Drewno	100
34.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	650
35.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	650

### II.3.2. Miejsce i dopuszczone metody przetwarzania odpadów w procesie odzysku odpadów

W instalacjach i obiektach na terenie RIPOK Bierkowo zachodzą n.w. 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 biodegradowalnych:

R3 Recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania), w przypadku kompostowania odpadów biodegradowalnych zebranych selektywnie.

W kompostowni odpadów biodegradowalnych odpady o kodzie ex 19 12 12 poddawane są procesowi biologicznego przetwarzania określonemu jako proces R3 tj. zgodnie z załącznikiem nr 1 do ustawy o odpadach. Po procesie biologicznego przetwarzania odpadów o kodzie ex 19 12 12 powstałe w jego wyniku odpady o kodzie 19 05 99 (stabilizat) podlegać będą przesiewaniu na sicie bębnowym o oczkach 20 mm, w wyniku czego odpady frakcji 0-20 mm będą wykorzystywane do rekultywacji składowiska (po spełnieniu wymagań), odpady powyżej 20 mm przekazywane na paliwo alternatywne lub składowane przy spełnieniu kryteriów dopuszczających odpady do składowania.

Opis procesu odzysku w kompostowni odpadów znajduje się w punkcie I.2.4. niniejszej decyzji

#### c. Punkt przerobu odpadów wielkogabarytowych:

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

Opis procesu odzysku w punkcie przerobu odpadów wielkogabarytowych oraz rozdrabniania gruz znajduje się w punkcie I.2.5. niniejszej decyzji .

#### d. Kwatery składowe

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

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



Dodatkowo na terenie Zakładu zachodzi proces R13 tj.: Magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1–R12 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów).

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

### **II.3.3. Wskazanie sposobu zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczenia ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko**

Przedsiębiorstwo Gospodarki Komunalnej Sp. z o.o., na terenie RIPOK w Bierkowie prowadzi działalność polegającą na zagospodarowaniu odpadów komunalnych z obszaru Regionu Północno - Zachodniego. W ramach prowadzonych działań na terenie należącym do PGK odpady komunalne zostają poddane przetworzeniu w sortowni odpadów. Odpady wysegregowane ze zmieszanych odpadów komunalnych zostają przekazane do odzysku. Frakcja podsitowa 0-80 mm trafia do kompostowni i jest stabilizowana tlenowo w następujących po sobie etapach: faza intensywnego kompostowania w modułach zamkniętych, faza kompostowania pod przykryciem z napowietrzaniem lub dojrzewania w otwartych przyzmach. Pozostałość jako balast trafia do kontenera i jako frakcja palna przeznaczona jest do wykorzystania energetycznego i przekazywana producentom paliw alternatywnych lub składowane są na kwaterze składowej.

Ponadto w celu ograniczenia negatywnego oddziaływania odpadów na środowisko zakład podejmuje następujące działania:

- odpady magazynowane są z podziałem na poszczególne rodzaje (selektywnie),
- magazynowanie odbywa się w sposób ograniczający emisję zapachów,
- odpady przekazywane są do odzysku bądź recyklingu oraz unieszkodliwiania, upoważnionym odbiorcom,
- odpady niebezpieczne są gromadzone oddzielnie, w wydzielonych pojemnikach na utwardzonym podłożu w miejscu zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych,
- na terenie wykonywanej działalności utrzymywany jest porządek, a odpady magazynowane są jedynie w miejscach opisanych i przeznaczonych do tego celu,
- stosowanie produktów o wydłużonym okresie użytkowania oraz w opakowaniach wielokrotnego użytku.

### **II.3.4. Rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom**

W ramach przeciwdziałania zanieczyszczeniom na terenie zakładu przewidziano nw. rozwiązania:

- kompostowanie dwuetapowe: faza intensywnego kompostowania w modułach zamkniętych i faza kompostowania pod przykryciem z napowietrzaniem lub dojrzewania w otwartych przyzmach;
- szczelne, betonowa posadzka kompostowni, wyposażona w system odprowadzenia odcieków;
- posadzki w budynkach instalacji pomocniczych (sortownie, budynki warsztatowe, myjnia pojazdów i kontenerów, magazyn zużytego sprzętu) oraz nawierzchnie placów technologicznych i magazynowych, wykonane z betonu, szczelne, ukształtowane w sposób zapewniający spływ ścieków technologicznych i opadowych do spustów systemu kanalizacyjnego;



- ścieki technologiczne z myjni, po podczyszczeniu w separatorze oleju i osadniku błota, odprowadzane do stawu stabilizacyjnego;
- wody opadowe przed odprowadzeniem do dołu chłonnego są podczyszczane w separatorze i osadniku błota;
- magazyn na odpady niebezpieczne wyposażony w specjalistyczne pojemniki do przechowywania odpadów niebezpiecznych (lamp, baterii, akumulatorów, olejów itp.) oraz w sorbent diatomitowi przewidziany do użycia w sytuacjach awaryjnych wycieku substancji ropopochodnych;
- budynki sortowni wyposażone w: szczelne, betonowe posadzki o podwyższonej ścieralności oraz wentylację mechaniczną;
- kabina wstępnego sortowania w sortowni odpadów zmieszanych wyposażona w system dekontaminacji (dezodoryzacja i dezynfekcja pomieszczenia);
- myjnia kół i podwozi samochodowych wykonana w systemie recyrkulacji wody;
- dostarczane zmieszane odpady komunalne, na bieżąco lub z krótkim okresem retencji, podlegają przetwarzaniu, co w znacznym stopniu eliminuje emisję odorów i zanieczyszczeń do atmosfery.

#### 4. Punktowii II.4 Zbieranie odpadów, nadaje się poniższą treść:

##### II.4.1. Rodzaje odpadów przewidywanych do zbierania na terenie Zakładu

Tabela nr 16 - Rodzaje odpadów przewidywanych do zbierania

Lp.	Kody odpadów	Rodzaje odpadów
1.	08 03 18	Odpadowy toner drukarski
2.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe
3.	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe
4.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe
5.	13 05 01*	Odpady stałe z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach
6.	14 06 03*	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpusz.
7.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury
8.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych
9.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe
10.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe
11.	15 01 07	Opakowania ze szkła
12.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)
13.	16 01 07*	Filtry olejowe
14.	16 01 20	Szkło
15.	16 02 13*	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne zaw. subst. niebezpieczne
16.	16 02 14	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 16 02 13
17.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń
18.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe
19.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów
20.	17 01 02	Gruz ceglany
21.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06
22.	17 02 02	Szkło budowlane
23.	17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów, demontażu
24.	19 12 11*	Inne odpady z mechanicznej obróbki zaw. substancje niebezpieczne
25.	20 01 10	Odzież
26.	20 01 11	Tekstylia
27.	20 01 21*	Lampy fluorescencyjne i inne odpady zawierające rtęć
28.	20 01 23*	Urządzenia zawierające freony



29.	20 01 27*	Farby, tusze, farby drukarskie, kleje, lepiszcze i żywice zawierające substancje niebezpieczne
30.	20 01 28	Farby, tusze, farby drukarskie, kleje, lepiszcze i żywice inne niż w 20 01 27
31.	20 01 31*	Leki cytotoksyczne i cytostatyczne
32.	20 01 32	Leki inne niż w 20 01 31
33.	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
34.	20 01 34	Baterie i akumulatory inne niż wymienione w 20 01 33
35.	20 01 35*	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne zaw. subst. niebezpieczne
36.	20 01 36	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35
37.	20 01 38	Drewno
38.	20 01 39	Tworzywa sztuczne
39.	20 01 40	Metale
40.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe

\*odpady niebezpieczne

#### II.4.2. Miejsce prowadzenia działalności

Odpady zbierane są na terenie należącym do Przedsiębiorstwa Gospodarki Komunalnej Sp. z o.o. zlokalizowanym na działkach o numerach ewidencyjnym 255/2, 532/2, 254/8, 258/2, 259/9, 254/7 w miejscowości Bierkowo, gmina Słupsk.

#### II.4.3. Opis metod zbierania odpadów

Odpady przewidywane do zbierania pozyskiwane są od posiadaczy na zasadach indywidualnego dostarczenia do zakładu lub poprzez świadczenie usługi ich odbioru. Realizacja selektywnej zbiórki odpadów komunalnych (tj. papier, szkło, tworzywa sztuczne, odpady biodegradowalne) odbywa się będzie „u źródła”, w specjalnie oznakowanych workach. W gniazdach recyklingowych - czyli oznakowanym systemie pojemnikowym (z podziałem na kolory) w wyznaczonych miejscach, selektywnie zbieraniu podlegają opakowania: z papieru i tektury, tworzyw sztucznych, szkła, metali. Następnie wszystkie dostarczane do zakładu odpady są oceniane wizualnie i kwalifikowane do określonych rodzajów odpadów przez przeszkolonych pracowników zakładu. Odpady zakwalifikowane do innych rodzajów odpadów niż wyszczególnione w posiadanej decyzji na zbieranie odpadów nie będą przyjmowane. Następnie odpady są ważone i odpowiednio magazynowane. Magazynowanie odbywa się w sposób uwzględniający ich właściwości chemiczne i fizyczne. Wszystkie rodzaje magazynowanych odpadów po zebraniu partii transportowych odbierane będą przez odbiorców posiadających wymagane decyzje na zbieranie i/lub transport poszczególnych rodzajów odpadów, bądź dostarczane bezpośrednio do odbiorców posiadających decyzje na zbieranie i/lub przetwarzanie poszczególnych rodzajów odpadów, z przeznaczeniem do odzysku, w tym recyklingu, lub unieszkodliwiania. Częstotliwość wywożenia magazynowanych odpadów zależna będzie do czasu zgromadzenia partii transportowych. Dostarczane odpady baterii i akumulatorów będą kontrolowane pod względem szczelności, szczególnie akumulatory ołowiowe z elektrolitem. Zbierane odpady baterii i akumulatorów nie będą podlegać żadnym innym czynnościom poza segregacją na poszczególne rodzaje baterii i akumulatorów i czasowym magazynowaniem w odpowiednich szczelnych pojemnikach. Wywożone będą okresowo przez firmy posiadające decyzje na prowadzenie działalności w zakresie zbierania i/lub transportu odpadów tego rodzaju do zakładów przetwarzania baterii i akumulatorów. Na terenie ZUO w Bierkowie prowadzony jest również Punkt Selektywnego Zbierania Odpadów Komunalnych (PSZOK), który ma na celu zapewnić mieszkańcom nieodpłatną możliwość oddania selektywnych odpadów komunalnych (wyłączając zmieszane odpady komunalne). PSZOK stanowi wydzielony, wyłożony płytami plac o powierzchni 100 m<sup>2</sup>, wyposażony w zamknięty kontener na odpady niebezpieczne oraz kontenery na odpady surowcowe, w tym:

- tworzywa sztuczne,



- makulatura,
- szkło białe i kolorowe,
- odpady wielkogabarytowe, w tym meble, zużyty sprzęt elektryczny i elektroniczny,
- odpady zielone,
- odpady budowlane,
- odpady niebezpieczne,
- opony.

Po zapełnieniu pojemników odpady inne niż niebezpieczne są kierowane na poszczególne instalacje do odzysku lub przekazywane podmiotom zewnętrznym posiadającym stosowne decyzje w zakresie gospodarowania odpadami, odpady niebezpieczne kierowane są do magazynku tych odpadów, w celu dalszego ich przekazania firmom posiadającym stosowne decyzje do gospodarowania tymi odpadami.

**5. Punktowi II.5 Wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza, nadaje się poniższą treść:**

W trakcie eksploatacji regionalnego składowiska odpadów wystąpi emisja zanieczyszczeń, powstających w wyniku funkcjonowania następujących źródeł emisji, eksploatowanych na terenie Zakładu Unieszkodliwiania Odpadów w Bierkowie:

a) źródła emisji niezorganizowanej:

- kwatery składowania odpadów

Emisja biogazu ze składowiska, składającego się głównie z metanu, dwutlenku węgla i siarkowodoru oraz emisja substancji złośliwych (odorów), bioaerozoli (zanieczyszczeń mikrobiologicznych - bakterii, wirusów, grzybów).

Zrekultywowane kwatery składowe zlokalizowane na terenie RIPOK w Bierkowie wyposażone są w pionowe studnie do odprowadzania gazu składowiskowego (12 odwiertów na kwaterze A1, 3 odwierty na kwaterze A2 i 2 dodatkowe odwierty na przymach energetycznych). Pomiar emisji i składu gazu odbywa się w kontenerowej stacji pompująco – regulacyjnej (KSPR), na rotametrach obrazujących pracę poszczególnych studni. Następnie biogaz oczyszczony z cząstek stałych, tłoczony jest przez kolektor zbiorczy do zespołu kogeneracyjnego, gdzie podczas spalania wytwarzana jest energia elektryczna i ciepła. Ponadto stara część składowiska poddana rekultywacji wyposażona jest w 19 studni odgazowujących. KSPR obsługuje wszystkie studnie biogazowe, zlokalizowane na terenie składowiska. Całość odzyskanego biogazu (70 % ogólnej wytworzonej na składowisku ilości biogazu) spalana jest w 3-ch silnikach generatorach, nie odzyskana ilość biogazu (30 % ogólnej wytworzonej na składowisku ilości biogazu) emitowana jest w formie emisji niezorganizowanej do środowiska (emisja powierzchniowa ze składowiska).

- segment biologicznego przetwarzania odpadów (kompostownia w systemie tunelowym Biodegma)

Instalacja do kompostowania składa się z 8 betonowych modułów, automatycznie sterowanej wentylacji ciśnieniowej oraz skrzydłowej konstrukcji dachu pokrytej membraną przepuszczalną (GoreTex Box Cover). Z procesu kompostowania następuje emisja następujących zanieczyszczeń: aceton, amoniak, butanol, butanon, dwusiarczki dwumetylu, dwusiarczki węgla, octan etylu, octan metylu, których wielkość emisji ustalono w oparciu o dane literaturowe.

- silniki spalinowe pojazdów dostarczających odpady oraz maszyn i sprzętu eksploatacyjnego składowiska



W wyniku spalania paliw w silnikach pojazdów dostawczych i ciężarowych oraz maszyn roboczych poruszających się po terenie dróg i kwater składowiska oraz kompostowni i zaplecza powstają: pyły, tlenek węgla, dwutlenek siarki, dwutlenek azotu, węglowodory.

b) źródła emisji zorganizowanej:

- instalacja energetyczna w skład której wchodzi:
  - zespół kogeneracyjny (agregat prądowocowy z blokiem cieplnym) zasilany biogazem o mocy: elektrycznej: 100 kW i cieplnej: 160 kW;
  - zespół kogeneracyjny (agregat prądowocowy z blokiem cieplnym) zasilany biogazem o mocy: elektrycznej: 175 kW i cieplnej: 250 kW;
  - kotłownia (w budynku socjalnym B-6) wyposażona w kocioł o mocy cieplnej 80 kW z palnikiem olejowym i silnikiem gazowym (kotłownia stanowi rezerwowe źródło ciepła zasilane biogazem lub olejem opałowym);
  - kotłownia (w budynku administracyjnym B-2) wyposażona w kocioł o mocy cieplnej 25 kW z palnikiem olejowym (kotłownia stanowi rezerwowe źródło ciepła zasilane olejem opałowym).

W wyniku energetycznego spalania paliw (biogazu i/lub oleju opałowego) w zespołach kogeneracyjnych i kotłowniach energetycznych powstają: pyły, tlenek węgla, dwutlenek siarki, dwutlenek azotu.

- instalacje do sortowania odpadów (systemy wentylacji z hal sortowania odpadów) są źródłem zanieczyszczeń pyłowych powstających przy sortowaniu odpadów.
- instalacja technologiczna do naprawy pojemników i kontenerów na odpady (system wentylacji z procesów: spawania i powlekania) w budynku działu produkcji pomocniczej (B-3), która jest źródłem zanieczyszczeń z pomocniczych procesów technologicznych: spawania i powlekania (pyły, tlenek węgla, dwutlenek azotu, węglowodory, alkohole),
- instalacja do przeładunku i magazynowania paliwa (odpowietrzanie zbiornika paliwa), która jest źródłem węglowodorów.

## **II.5.1. Źródła emisji do powietrza i parametry emitatorów**

### ***Hala sortowania odpadów (D 3) – emitory E6 ÷ E8***

- linia do sortowania zmieszanych odpadów komunalnych,
- system wentylacji wywiewnej z 3 kabin sortowniczych frakcji: wstępnej, średniej i grubej;
- każda kabina wyposażona jest w okap wywiewny oraz wentylator kanałowy i wyrzutnię ścienną,
- czas pracy linii – cały rok – 16 h/dobę.

### ***Hala sortowania odpadów (D 1) – emitator E9***

- linie do sortowania szkła, tworzyw i papieru,
- system wentylacji wywiewnej z hali z wyrzutnią boczną,
- czas pracy linii – cały rok – 16 h/dobę.

### ***Budynek działu produkcji pomocniczej (B-3)***

#### **Pomieszczenie naprawy pojemników i kontenerów – emitory E10 ÷ E14**

- procesy: krajanie, prostowanie, cięcie, wiercenie, szlifowanie, toczenie, spajanie,
- stanowiska ślusarskie do naprawy pojemników i kontenerów,
- stacjonarne i ruchome stanowiska spawalnicze do elektrycznego lub gazowego spawania w osłonie gazów spawalniczych



- maszyny i urządzenia: gilotyny, piły, prasy, wiertarki, tokarki, szlifierki, spawarki, półautomaty spawalnicze
- materiały: blachy, dwuteowniki, rury, pręty, płaskowniki, tarcze, elektrody, drut spawalniczy, gazy spawalnicze
- system wentylacji wyciągowej z odciągami miejscowymi ze stanowisk spawania, wyposażone w wyrzutnie stalowe z wentylatorami,
- czas pracy – cały rok – 16 h/dobę

#### Pomieszczenie powlekania pojemników i kontenerów – emitor E15

- stanowisko powlekania (malowania) pojemników i kontenerów wyposażone w ścianę filtracyjną z filtrem harmonijkowym kartonowym i agregatem odciągowym (z dwoma wentylatorami),
- urządzenia malarskie: pistolety malarskie,
- materiały: podkłady, farby, emalie, lakiery, utwardzacze, rozpuszczalniki,
- czas pracy stanowiska – cały rok – 16 h/dobę.

Tabela nr 17 - Źródła emisji do powietrza i parametry emitorów.

Lp.	Źródło emisji	Symbol emitora	Charakterystyka źródeł emisji						
			Współrzedn e punktu emisji		Czas pracy [h/rok]	Wysokość emitora H [m]	Średnica emitora D [m]	Prędkość wylotowa gazów v [m/s]	Temperatura wylotowa gazów T [K]
			X [m]	Y [m]					
1.	Wentylacja sortowni	E6	649	388	4992	10,0	0,315	0	293
2.		E7	649	453		9,0	0,315	0	293
3.		E8	674	448		7,0	0,315	0	293
4.		E9	719	385		7,0	0,45x0,45	0	293
5.	Pomieszczenie napraw pojemników i kontenerów	E10	610	198		5,0	0,2	0	295
6.		E11	618	195		5,0	0,2	0	295
7.		E12	626	194		5,0	0,2	0	295
8.		E13	633	430		5,0	0,2	0	295
9.		E14	640	192		5,0	0,2	0	295
10.	Pomieszczenie powlekania pojemników i kontenerów	E15	649	190		7,5	0,63	8,9	295

#### **II.5.2. Dopuszczalne wielkość emisji substancji do powietrza.**

**Dopuszcza się wprowadzenie gazów i pyłów do powietrza ze źródeł emisji zestawionych w tabeli nr 1, w ilości określonej w tabelach 2 i 3.**

Tabela 18 - Emisja do powietrza dla pojedynczych emitorów.

Lp.	Źródło emisji	Numer emitora	Emitowana substancja	Emisja	
				[kg/h]	[Mg/rok]
1.	Wentylacja sortowni	E6	pył ogółem, w tym	0,068	0,337
			pył PM10	0,0193	0,096
			pył PM 2,5	0,0097	0,048
2.		E7	pył ogółem, w tym	0,068	0,337
			pył PM10	0,0193	0,096
			pył PM 2,5	0,0097	0,048
3.		E8	pył ogółem, w tym	0,068	0,337
			pył PM10	0,0193	0,096
			pył PM 2,5	0,0097	0,048
4.		E9	pył ogółem, w tym	0,068	0,337
			pył PM10	0,0193	0,096
			pył PM 2,5	0,0097	0,048



Lp.	Źródło emisji	Numer emitora	Emitowana substancja	Emisja	
				[kg/h]	[Mg/rok]
5.	Pomieszczenie napraw pojemników i kontenerów	E10	pył ogółem, w tym	0,038	0,188
			pył PM10	0,0159	0,08
			pył PM 2,5	0,0029	0,014
			tlenek węgla	0,0106	0,015
			tlenki azotu jako NO <sub>2</sub>	0,0014	0,053
6.		E11	pył ogółem, w tym	0,038	0,188
			pył PM10	0,0159	0,08
			pył PM 2,5	0,0029	0,014
			tlenek węgla	0,0106	0,015
			tlenki azotu jako NO <sub>2</sub>	0,0014	0,053
7.		E12	pył ogółem, w tym	0,038	0,188
			pył PM10	0,0159	0,08
			pył PM 2,5	0,0029	0,014
			tlenek węgla	0,0106	0,015
			tlenki azotu jako NO <sub>2</sub>	0,0014	0,053
8.		E13	pył ogółem, w tym	0,038	0,188
			pył PM10	0,0159	0,08
			pył PM 2,5	0,0029	0,014
			tlenek węgla	0,0106	0,015
			tlenki azotu jako NO <sub>2</sub>	0,0014	0,053
9.		E14	pył ogółem, w tym	0,038	0,188
			pył PM10	0,0159	0,08
			pył PM 2,5	0,0029	0,014
			tlenek węgla	0,0106	0,015
			tlenki azotu jako NO <sub>2</sub>	0,0014	0,053
10.	Pomieszczenie powlekania pojemników i kontenerów	E15	węglowodory aromatyczne	0,182	0,909
			alkohol butylowy	0,032	0,16
			ksylen	0,284	1,418
			alkohol metylowy	0,01	0,05
			węglowodory alifatyczne	0,161	0,804

Tabela nr 19 - Wielkość emisji rocznej.

Lp.	Substancja	Numer CAS	Emisja [Mg/a]
1.	pył ogółem, w tym	-	2,623
	pył PM10	-	1,119
	pył PM2,5	-	0,596
2.	tlenek węgla	630-08-0	0,075
3.	dwutlenek azotu	10102-44-0	0,265
4.	węglowodory aromatyczne	-	0,909
5.	alkohol butylowy	71-36-3	0,160
6.	ksylen	1330-20-7	1,418
7.	alkohol metylowy	67-56-1	0,05
8.	węglowodory alifatyczne	-	0,804

#### 6. Punktowii II.6 Gospodarka wodno - ściekowa, nadaje się poniższą treść:

Zakład nie pobiera wód powierzchniowych. Na potrzeby Zakładu (nie instalacji IPPC), ujmowana jest woda podziemna z utworów czwartorzędowych za pomocą dwóch studni głębinowych SW-1/78 (otwór podstawowy) i SW-2/78 (otwór awaryjny) każdej o głębokości 56,0 m, wykonanych w 1978r.



Pobór wody z ujęcia w latach 2014r. - 2015r. wyniósł odpowiednio: 3 311 m<sup>3</sup> i 2 468 m<sup>3</sup>. Ujmowana woda wykorzystywana jest do celów socjalno-bytowych w ilości 1800 m<sup>3</sup>/rok, na potrzeby: sortowni odpadów zmieszanych w ilości ok. 400 m<sup>3</sup>/rok, myjni środków transportowych i kontenerów w ilości ok. 720 m<sup>3</sup>/rok, kompostowni w ilości ok. 1000 m<sup>3</sup>/rok oraz awaryjnie w celach p. poż.

W modułach zamkniętych instalacji do kompostowni woda podziemna stanowi dodatkowe źródło zabezpieczenia poprawnej pracy instalacji zraszania, w przypadku braku wystarczającej ilości wody opadowej zgromadzonej w zbiorniku retencyjnym.

Ilość wody w „brodziku dezynfekcyjnym” zużywanej do zwilżania (dezynfekcji) kół samochodów wyjeżdżających z terenu składowiska, zależy od częstotliwości i ilości opadów, które napełniają brodzik. W okresie suszy, brodzik uzupełniany jest także wodą podziemną w ilości do 10 m<sup>3</sup>/rok.

Nie przewiduje się wykorzystywania wód podziemnych do zraszania na placu dojrzwania kompostu w przyzmacach otwartych.

## II.6.1 Zapotrzebowanie na wodę.

Zezwala się na szczególne korzystanie z wód - pobór wód podziemnych z utworów czwartorzędowych ujmowanych za pomocą studni głębinowych:

- a) SW-1/78, o głębokości 56,0 m i wydajności eksploatacyjnej  $Q_e = 7,5 \text{ m}^3/\text{h}$ , (współrzędne geograficzne: E:16°56'12,0" i N:54°29'3,6"),
- b) SW-2/78, o głębokości 56,0 m i wydajności eksploatacyjnej  $Q_e = 6,5 \text{ m}^3/\text{h}$ , (współrzędne geograficzne: E:16°56'12,4" i N:54°29'3,2"),

z ujęcia położonego na terenie Zakładu (działka nr 255/2, obręb Bierkowo), w ilości:

$$\begin{aligned} Q_{h/\max} &= 6,0 \text{ m}^3/\text{h}, \\ Q_{d/\text{śr}} &= 20,1 \text{ m}^3/\text{d}, \\ Q_{r/\max} &= 5\,628 \text{ m}^3/\text{rok}. \end{aligned}$$

Ilość ujmowanej wody podziemnej mierzona jest przy pomocy wodomierzy zlokalizowanych w obudowach studni na przewodzie tłocznym i całkowicie zabezpiecza aktualne oraz perspektywiczne zapotrzebowanie na wodę dla potrzeb składowiska.

Na terenie Zakładu powstają następujące rodzaje ścieków:

- ścieki przemysłowe,
- ścieki bytowe,
- wody opadowe i roztopowe.

Powstające ścieki zostały ujęte w odrębne systemy kanalizacji przemysłowej, sanitarnej oraz wód opadowych i roztopowych.

**Ścieki przemysłowe** – z instalacji IPPC i instalacji związanych, to przede wszystkim odcieki powstające w wyniku kontaktu wód opadowych z odpadami deponowanymi na składowisku oraz inne zużyte wody generowane w związku ze stosowanymi technologiami.

Wody odciekowe pochodzące z instalacji IPPC - terenu uszczelnionych kwater składowych: H-1, H-2 w łącznej ilości  $Q_{\max} = 3\,158,78 \text{ m}^3/\text{rok}$  ujmowane systemem drenażu, ścieki przemysłowe z nowej kompostowni w ilości  $Q_{\max} = 1450 \text{ m}^3/\text{rok}$  oraz ścieki z placu dojrzwania kompostu w ilości  $Q_{\max} = 192,8 \text{ m}^3/\text{rok}$  są odprowadzane do uszczelnionego zbiornika stabilizacyjnego o pojemności 4 490 m<sup>3</sup>, zlokalizowanego na terenie nieeksploatowanej kwatery A, skąd następnie są recykulowane za pomocą instalacji rozsączającej na teren nieeksploatowanych, uszczelnionych, poddanych rekultywacji kwater składowych (stara część składowiska o pow. 2,06 ha oraz kwater A1, A2, A3 i przyzmy energetyczne o łącznej powierzchni 3,66 ha), w celu poprawy mineralizacji złoża



i zabezpieczenia przed jego przesuszeniem w ilościach wynikających z rocznego bilansu hydrologicznego składowiska.

Ścieki przemysłowe generowane z sortowni w ilości ok. 10 m<sup>3</sup>/rok, powstające w wyniku mycia specjalistycznym sprzętem hal sortowni, są zbierane do pojemników i transportowane na myjni środków transportowych i kontenerów.

Ścieki przemysłowe powstające z myjni środków transportowych i kontenerów w ilości około 720 m<sup>3</sup>, łącznie z w/w ściekami z sortowni, po podczyszczeniu w separatorze lamelowym są odprowadzane poprzez przepompownię do wymienionego powyżej uszczelnionego zbiornika stabilizacyjnego i recykulowane łącznie z ociekami na wymienione powyżej tereny.

#### **Ścieki bytowe.**

Ścieki bytowe z budynków: zaplecza socjalno-biurowego (B-2, B-6), budynku portierni (B-1), kontenera wagi (A-1) i budynku warsztatu produkcji pomocniczej (B-3) odprowadzane są poprzez nowo wybudowaną przepompownię ścieków do gminnej kanalizacji sanitarnej i dalej do miejskiej oczyszczalni ścieków.

Natomiast ścieki socjalno-bytowe z sortowni odpadów odprowadzane są do szczelnego zbiornika bezodpływowego o poj. 7 m<sup>3</sup>, zlokalizowanego przy sortowni odpadów zmieszanych. Ścieki ze zbiornika są okresowo przewożone do zbiornika przepompowni i wprowadzane do gminnej sieci kanalizacji sanitarnej.

Na podstawie ilości przepompowanych ścieków oraz monitoringu zużycia wody ilość ścieków bytowych określa się na poziomie 1800 m<sup>3</sup> rocznie.

#### **Wody opadowe i roztopowe.**

Zakład wyposażony jest w rozdzielczą sieć kanalizacji deszczowej. Współpracuje ona ze zbiornikiem retencyjnym wód opadowych oraz zbiornikiem pełniącym funkcje ppoż., które przechwytyją i retencjonują pierwszą falę spływu wód opadowych. Przy opadzie miarodajnym wynoszącym 130 l/s/h, ilość wód opadowych odprowadzanych z terenu zlewni wyniesie 307,1 l/s, z tego do ziemi (naturalnego zbiornika ziemnego) wprowadzanych jest maksymalnie  $Q_{\max} = 50$  l/s. Pozostała część wód będzie gromadzona w podziemnym zbiorniku retencyjnym o pojemności 16 m<sup>3</sup>, w zbiorniku pełniącym funkcje ppoż. o pojemności 220 m<sup>3</sup>, a także kanałowo na sieci kanalizacji deszczowej.

Przed wprowadzeniem do odbiornika wody opadowe i roztopowe podczyszczane są w osadniku i separatorze lamelowym.

Odprowadzenie wód opadowych i roztopowych z terenu Zakładu zostało objęte sektorowym pozwoleniem wodnoprawnym udzielonym decyzją Marszałka Województwa Pomorskiego.

### **II.6.2 Odprowadzanie ścieków**

Określa się ilość ścieków przemysłowych z terenu Zakładu pochodzących z instalacji IPPC oraz instalacji wspomagających, gromadzonych w uszczelnionym zbiorniku stabilizacyjnym i okresowo recykulowanych na teren nieeksploatowanych, poddanych rekultywacji kwater składowych (stara część składowiska o pow. 2,06 ha oraz kwatery A1, A2, A3 i przyzmy energetyczne o łącznej powierzchni 3,66 ha), w ilości:

$$Q_{\max/r} = 3\,158,75 \text{ m}^3/\text{rok},$$

w tym z:

- a. instalacji IPPC – kwaterach H1, H2 w których prowadzony jest proces biologicznego i mechanicznego przetwarzania, ilości:  
    kwatery H1  $Q_{\max/\text{rok}} = 1376 \text{ m}^3/\text{r.}$ ,  
    kwatery H2  $Q_{\max/\text{rok}} = 1110,24 \text{ m}^3/\text{r.}$ ,
- b. kompostowni odpadów ulegających biodegradacji w ilości  $Q_{\max/\text{rok}} = 1450 \text{ m}^3/\text{r.}$ ,
- c. placu dojrzwiania kompostu w ilości  $Q_{\max/\text{rok}} = 192,8 \text{ m}^3/\text{r.}$ ,
- d. myjni środków transportowych i kontenerów w ilości  $Q_{\max/\text{rok}} = 720 \text{ m}^3/\text{r.}$ ,



e. sortowni w ilości  $Q_{\max/\text{rok}} = 10 \text{ m}^3/\text{r.}$

Określa się ilość ścieków bytowych z terenu Zakładu odprowadzanych do gminnej sieci kanalizacji sanitarnej, w ilości:

$$Q_{\max/r} = 1800 \text{ m}^3/\text{rok.}$$

Określa się ilość wód opadowych i roztopowych z terenu zaplecza Zakładu oraz z drogi dojazdowej (ze zlewni powierzchni zredukowanej  $F=2,4885 \text{ ha}$ ) do ziemi (naturalnego zbiornika ziemnego) poprzez wylot kanalizacji deszczowej  $\varnothing 200 \text{ mm}$ , w ilości:

$$Q_{\max} = 50 \text{ l/s}$$

**7. Punkt VI. DODATKOWE ZOBOWIĄZANIA**, nadaje się poniższą treść:

1. Odpady kierowane do składowania muszą spełniać kryteria dla odpadów obojętnych określone w załączniku nr 2 rozporządzenia Ministra Gospodarki z dnia 16 lipca 2015 r. w sprawie dopuszczania odpadów do składowania na składowiskach (Dz. U. z 2015 r., poz. 1277).
2. Zobowiązania do prowadzenia pomiarów od dnia obowiązywania niniejszej decyzji:
  - a. wydajności studni i położenia zwierciadła wody podczas eksploatacji i postoiu studni (raz na kwartał) oraz rejestrowania wyników w książce eksploatacji studni,
  - b. ilości pobieranej wody w stanie pierwotnym za pomocą wodomierza zainstalowanego w studniach z częstotliwością raz w miesiącu oraz odnotowania odczytu w trwałym rejestrze,
  - c. jakości pobieranej wody w stanie pierwotnym z poszczególnych studni z częstotliwością: 1 raz w roku w zakresie: barwa, przewodność, jon amonowy, żelazo, mangan, twardość ogólna, utlenialność, odczyn pH, barwa, zapach, smak, mętność,
  - d. objętości i składu wód odciekowych zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 30 kwietnia 2013r. w sprawie składowisk odpadów, w każdym miejscu ich gromadzenia, przed ich oczyszczeniem.

**8. Pozostałe punkty pozwolenia zintegrowanego DROŚ-SO.7222.44.2013/2014.IS z dnia 30.06.2014 r. nie ulegają zmianie.**

**Uzasadnienie:**

Przedsiębiorstwo Gospodarki Komunalnej w Słupsku Sp. z o. o. wystąpiło z wnioskiem o wprowadzenie zmian do decyzji Marszałka Województwa Pomorskiego znak DROŚ-SO.7222.44.2013/2014.IS z dnia 30.06.2014 r., stanowiącej pozwolenie zintegrowane na eksploatację instalacji w gospodarce odpadami 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 Bierkowo.

Wnioskodawca wystąpił również o wprowadzenie zmian do pozwolenia zintegrowanego w trybie art. 155 Kpa, zmiana ww. pozwolenia związana jest z przeprowadzoną rozbudową Zakładu prowadzonego przez PGK w Słupsku Sp. z o.o. W zakładzie wybudowano nową instalację do biologicznego przetwarzania odpadów celem ograniczenia masy odpadów biodegradowalnych kierowanych do składowania.

Instalacja do biologicznego przetwarzania odpadów, którą stanowi kompostownia odpadów biodegradowalnych pochodzących z selektywnej zbiórki i frakcji 0 – 80 mm otrzymanej



z odpadów komunalnych o mocy przerobowej 20 000 Mg/rok ( w połączeniu z placem dojrzwiania kompostu 23 000 Mg/rok), jest instalacją pomocniczą nie wymagającą uzyskania pozwolenia zintegrowanego. W wyniku pracy ww. instalacji będą wytwarzane i przetwarzane odpady, co wymaga wprowadzenia zmian do dotychczasowego pozwolenia. Szczegółowy opis instalacji znajduje się w punkcie 1.2.5 decyzji;

Do wniosku załączono decyzję o środowiskowych uwarunkowaniach pn. " Rozbudowa instalacji mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów z uwzględnieniem odpadów niebezpiecznych w Regionalnej Instalacji Przetwarzania Odpadów Komunalnych w Bierkowie" znak OS.6220.19.10.2012 z dnia 14 sierpnia 2012r. wydaną przez Wójta Gminy Słupsk.

Ujęcie wód podziemnych na terenie Zakładu zostało wykonane w 1978r. Wykonano dwie studnie głębinowe SW-1/78 i SW-2/78. Zasoby eksploatacyjne dla ujęcia zostały zatwierdzone decyzją Wojewody Słupskiego z dnia 16 lutego 1979r. znak GT-4530-2-10/79 na  $Q_e = 7,5 \text{ m}^3/\text{h}$  przy  $s = 3,6 \text{ m}$ . Otwór SW-1/78 pełni rolę otworu podstawowego na ujęciu, a otwór SW-2/78 rolę awaryjnego, eksploatowanego w ramach zatwierdzonych niniejszą decyzją zasobów dla ujęcia, dając zabezpieczenie w zachowaniu ciągłości dostaw wody.

Otwory studzienne znajdują się w obudowach z kręgów betonowych  $\varnothing 1500 \text{ mm}$ , ułożonych na szczelnym podłożu betonowym i przykrytych pokrywami typu ciężkiego, z włazem stalowym. Studnie pracują przemiennie. Ujmowana woda podziemna doprowadzana jest w dwu kierunkach - do dwóch stacji uzdatniania wody znajdujących się w budynkach B-2 i B-6 oraz do hydrantu p. poż. Wody popłuczne ze stacji uzdatniania wody włączono do zakładowej kanalizacji sanitarnej.

Studnie nie są ogrodzone. Znajdują się na wydzielonym terenie zagospodarowanym zielenią. Przed dostępem osób trzecich chronione są ogrodzeniem Zakładu. Z uwagi na fakt, że analizy badań wieloletnia potwierdziły stabilność układu fizykochemicznego i dobrą jakość wody przedmiotowego ujęcia, Wnioskodawca nie wystąpił o ustanowienie strefy ochronnej.

Ocenę stanu wód gruntowych wykonuje się w oparciu o badania w 5 piezometrach:

- piezometr Nr 1 zlokalizowano na napływie wód podziemnych na teren składowiska,
- piezometry Nr 5,6 i 7 zlokalizowane są na kierunku spływu wód ze składowiska,
- piezometr Nr 2 zlokalizowano na terenie Bruskowskich Bagien do monitorowania jakości wód na tym terenie.

W oparciu o wyniki badań prowadzonych w latach 2006 – 2015 (roczne sprawozdanie monitoringu składowiska wykonane przez SGS Eko – Projekt Sp. z o.o. w Pszczynie oraz „Raport początkowy dla Zakładu Unieszkodliwiania Odpadów w Bierkowie” opracowany przez SGS POLSKA Sp. z o.o. w Warszawie we wrześniu 2015r. nie stwierdzono występowania zanieczyszczeń w zakresie badanych parametrów.

Teren Zakładu zlokalizowany jest w rejonie Jednolitej Części Wód Podziemnych JCWPd 11 o europejskim kodzie PLRW20011. Obszar JCWPd 11 obejmuje zlewnie Słupi, Łupawy i Łeby. Jej ocena stanu ilościowego i jakościowego uzyskała ocenę „dobrą”, ocena ryzyka osiągnięcia celu środowiskowego wskazuje na brak zagrożeń. Celem środowiskowym jest utrzymanie dobrego stanu ilościowego i chemicznego wód w tej części wód.

Teren Zakładu jest zlokalizowany poza obszarami europejskiej sieci Natura 2000 oraz poza obszarami objętymi w Polsce ochroną na podstawie przepisów ustawy z dnia 16 kwietnia 2004r. o ochronie przyrody (t.j. Dz. U. z 2013r., poz. 627 ze zm.).

Zgodnie z art. 203 ust. 3 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, na wniosek prowadzącego instalację, pozwoleniem zintegrowanym można objąć instalacje niewymagające pozwolenia zintegrowanego położone na terenie tego samego zakładu, co instalacja wymagająca takiego pozwolenia, ustalając dla nich warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii na zasadach określonych dla pozwoleń, o których mowa w art. 181 ust. 1 pkt 2-4, oraz pozwolenia wodnoprawnego na pobór wód. Wobec powyższego w niniejszej decyzji ustalono warunki poboru wód podziemnych z utworów czwartorzędowych za pomocą studni głębinowych SW-1/78 i SW-2/78, zlokalizowanych na terenie Zakładu.



Teren Zakładu jest skanalizowany wewnętrznymi sieciami, z wyodrębnieniem ścieków bytowych, przemysłowych oraz wód opadowych i roztopowych.

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 stabilizacyjnego, następnie recykulowane za pomocą instalacji rozdeszczającej w okresie wiosenno-letnim, na teren uszczelnionych kwater składowych (stara część składowiska o pow. 2,06 ha oraz kwatery A1, A2, A3 i przyzmy energetyczne o łącznej powierzchni 3,66 ha), w ilościach wynikających z rocznego bilansu hydrologicznego, celem poprawy mineralizacji złoża, zabezpieczenia przed jego przesuszeniem i uzyskania większej efektywności odzysku biogazu.

Przedmiotowy, w/w zbiornik stabilizacyjny o pojemności czynnej ok. 4 490 m<sup>3</sup> uszczelniony jest geomembraną PEHD. o grubości 1,5 mm. Dla zabezpieczenia geomembrany przed uszkodzeniami mechanicznymi, dno i skarpy zbiornika są wyłożone płytami chodnikowymi na podsypce piaskowej stabilizowanej cementem o grubości ok. 25 cm. Zbiornik ogrodzony jest barierami ochronnymi z rur stalowych. Płyty chodnikowe zabezpieczone są syntetyczną powłoką antykorozyjną. W sytuacji wystąpienia awarii zbiornika, planuje się wypompowanie zgromadzonych w nim ścieków na teren składowiska oraz czasowe zatrzymanie przepompowywania ścieków do zbiornika, do czasu usunięcia awarii. W zbiorniku tym gromadzone są też ścieki podczyszczone w osadniku i separatorze lamelowym pochodzące z myjni środków transportowych i kontenerów.

Pomiary objętości i składu wód odciekowych wykonywane są w miejscu ich gromadzenia tzn. uszczelnionym zbiorniku stabilizacyjnym.

Tabela nr 20 - Stan i skład ścieków pochodzących ze szczelnego zbiornika stabilizacyjnego.  
(z dnia 08.12.2015 r.)

Wskaźnik zanieczyszczenia	Jednostka	Stężenie zanieczyszczenia
Wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne / WWA	mg/l	<0,000036
Chrom (VI)	mg/l	0,010
Cynk (Zn)	mg/l	0,056
Kadm (Cd)	mg/l	<0,0025
Miedź (Cu)	mg/l	0,032
Ołów (Pb)	mg/l	0,0057
Rtęć (Hg)	mg/l	<0,0005
Ogólny węgiel organiczny (OWO)	mg/l	305
Odczyn (pH)		8,4
Przewodność elektry. właściwa (PEW)	μS/cm	8 222

Ścieki bytowe z terenu Zakładu wprowadzane są do gminnej sieci sanitarnej i kierowane do oczyszczalni w Słupsku.

Sposób odprowadzenia wód opadowych i roztopowych z terenu zaplecza Zakładu i z drogi dojazdowej spełnia warunki w zakresie ochrony wód podziemnych określone



w §13 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 18 listopada 2014 r. w sprawie warunków, jakie należy spełnić przy wprowadzaniu ścieków do wód lub do ziemi, oraz w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego (Dz. U. z 2014r., poz. 1800), które wskazuje, że miejsce wprowadzenia ścieków lub dno urządzeń wodnych winno być oddzielone warstwą gruntu o miąższości 3 m od najwyższego poziomu wodonośnego wód podziemnych. Warunek ten jest spełniony, dno naturalnego zbiornika ziemnego, do którego odprowadzane są ujmowane wody opadowe, znajduje się na rzędnej 50,9 m n.p.m. i jest to o ca 17,4 m powyżej zwierciadła napiętego użytkowego poziomu wodonośnego, który występuje na rzędnej 33,5 m n.p.m. Taki sposób korzystania ze środowiska tj. zagospodarowania wód opadowych w obrębie Zakładu wynika z faktu, że brak jest możliwości ich odprowadzenia do zewnętrznej kanalizacji deszczowej. Ścieki przed wprowadzeniem do ziemi są oczyszczane w istniejących urządzeniach oczyszczających tj. w osadniku i w separatorze węglowodorów ropopochodnych. Odprowadzane ścieki również nie będą miały wpływu na wody powierzchniowe, gdyż na rozpatrywanym terenie, ani w jego bezpośrednim sąsiedztwie, wody te nie występują. Najbliższa ich lokalizacja to rzeka Basienica (dopływ rzeki Słupi) oddalona od miejsca wprowadzania ścieków do ziemi o ok. 1,4 km.

W załączonej dokumentacji przeprowadzono również analizę wymagalności sporządzenia raportu początkowego, która nie wykazała, aby na terenie Zakładu w Bierkowie prowadzonego przez Przedsiębiorstwo Gospodarki Komunalnej Sp. z o. o. 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 substancjami powodującymi ryzyko, wynikającego z art. 211 ust. 6 pkt 4 Poś.

Ww. zmiany nie stanowią istotnej zmiany w instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym zatem nie jest wymagana opłata rejestracyjna.

Uwzględniając wniosek Strony orzeczono jak w sentencji decyzji.

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  
Z-ca Dyrektora  
DEPARTAMENTU ŚRODOWISKA/ROLNICTWA

**Otrzymują:**

1. Przedsiębiorstwo Gospodarki Komunalnej Sp. z o. o., ul. Szczecińska 112, 76 – 200 Słupsk
2. a/a

**Do wiadomości:**

1. Ministerstwo Środowiska, ul. Wawelska 52/54, 00 – 922 Warszawa,
2. Pomorski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska  
Trakt Św. Wojciecha 293, 80 – 001 Gdańsk,
3. Wójt Gminy Słupsk, ul. Sportowa 34, 34 – 200 Słupsk,

Uiszczono opłatę skarbową wpłaconą przelewem na konto Urzędu Miasta w Gdańsku nr 31 1240 1268 1111 0010 3877 3935 w kwocie: **1005,50,- zł**, dnia 28.12.2015 r. podstawa prawna: art.1 ust.1 lit c w związku z pkt 46 części III załącznika do ustawy z dnia 16 listopada 2006 roku o opłacie skarbowej (Dz. U. z 2012r. poz. 1282 ze zm.).