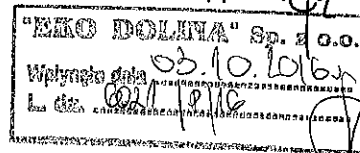




MARSZAŁEK  
WOJEWÓDZTWA POMORSKIEGO



DROŚ-SO.7222.42.2016.AŁ  
(za dowodem doręczenia)

Gdańsk, dn. 28.09.2016 r.

## DECYZJA – ZMIANA POZWOLENIA ZINTEGROWANEGO

Na podstawie art. 104 i art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (Dz. U. z 2016 r. poz. 23 ze zm.) po rozpatrzeniu wniosku Eko Dolina Sp. z o. o. z siedzibą w Łężycach o zmianę decyzji Marszałka Województwa Pomorskiego znak DROŚ-SO.7222.12.2015.IS z dnia 02.07.2015 r. zmienionej decyzjami znak DROŚ-SO.7222.45.2015.2015.IS z dnia 14.10.2015 r. oraz DROŚ-SO.7222.5.2016.IS z dnia 02.05.2016 r. stanowiącej pozwolenie zintegrowane na eksploatację instalacji w gospodarce odpadami dla odpadów innych niż niebezpieczne z wyłączeniem działań realizowanych podczas oczyszczania ścieków komunalnych do odzysku lub kombinacji odzysku i unieszkodliwienia odpadów innych niż niebezpieczne o zdolności przetwarzania powyżej 75 ton na dobę z wykorzystaniem obróbki biologicznej, zlokalizowanej na terenie Eko Dolina Sp. z o. o. w Łężycach

### orzeka się:

zmienić decyzję Marszałka Województwa Pomorskiego znak DROŚ-SO.7222.12.2015.IS z dnia 02.07.2015 r. ze zm. w następujący sposób:

#### 1. Punkt II.1. Opis instalacji do przetwarzania odpadów, po uwzględnieniu zmian w całości przybiera poniższe brzmienie:

Mechaniczno-biologiczne przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych składa się z procesów mechanicznego przetwarzania odpadów i biologicznego przetwarzania odpadów połączonych w jeden zintegrowany proces technologiczny przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych w celu ich przygotowania do procesów odzysku, w tym recyklingu, odzysku energii, termicznego przekształcania lub składowania.

Procesy mechanicznego przetwarzania odpadów prowadzone są w sortowni odpadów – obiekt nr 6, procesy biologicznego przetwarzania odpadów prowadzone są w Kompostowni halowej – obiekt nr 16.

Instalację w gospodarce odpadami do odzysku lub kombinacji odzysku i unieszkodliwienia odpadów innych niż niebezpieczne o zdolności przetwarzania powyżej 75 ton na dobę z wykorzystaniem obróbki biologicznej stanowi Kompostownia halowa – obiekt nr 16.

Instalacja biologicznego przetwarzania odpadów stanowi część instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych (instalacja MBP) i powiązana jest technologicznie z instalacją mechanicznego przetwarzania odpadów – Sortownią odpadów.

#### A. Hala sortowni odpadów – obiekt nr 6.

Sortownia odpadów jest instalacją, w której prowadzone są niezależne procesy polegające na przetwarzaniu strumieni odpadów pochodzących ze:

- zmieszanych odpadów komunalnych,
- zbiórki selektywnej odpadów surowcowych.

## Sortownia odpadów składa się z:

**a) głównej linii sortowniczej** - służącej do sortowania zmieszanych odpadów komunalnych, rozsortowywania pochodzących z odpadów komunalnych butelek PET na kolory oraz odpadów pochodzących z selektywnego zbierania odpadów surowcowych;

**b) krótkiej linii sortowniczej** - służącej do doczyszczania i sortowania selektywnie zebranych odpadów surowcowych i odciążenia podstawowej linii sortowniczej.

Podstawowe cele i założenia w funkcjonowaniu instalacji głównej linii sortowniczej:

- odzysk frakcji materiałowych nadających się do recyklingu m.in. szkła, papieru mieszanego, kartonu, PET, PE/PP, Tetra, folii mix, folii przezroczystej, metali żelaznych i nieżelaznych, styropianu, opon;
- odzysk zdefiniowanych frakcji materiałowych przeznaczonych do produkcji paliwa alternatywnego takich jak: tworzywa sztuczne (m.in. PE, PP, PS), tekstylia, kartoniki po produktach płynnych;
- wydzielenie frakcji przeznaczonej do biologicznego przetwarzania odpadów;
- przygotowanie wydzielonych frakcji do ostatecznego zagospodarowania, przetwarzania bądź unieszkodliwiania tzn.: prasowanie wydzielonych frakcji materiałowych przeznaczonych do recyklingu w automatycznej prasie belującej lub przygotowanie do wywozu luzem lub w big – bagach, skierowanie wydzielonej frakcji zawierającej odpady ulegające biodegradacji na instalację do biologicznego przetwarzania, automatyczny załadunek balastu pozostałego po sortowaniu do kontenerów;
- wydzielenie frakcji mineralnej.

Podstawowe cele i założenia w funkcjonowaniu instalacji krótkiej linii sortowniczej:

- odzysk frakcji materiałowych nadających się do recyklingu m.in. szkła, papieru mieszanego, kartonu, PET, PE/PP, Tetra, folii mix, folii przezroczystej, metali żelaznych i nieżelaznych, styropianu;
- oddzielenie od frakcji materiałowych nadających się do recyklingu zdefiniowanych frakcji materiałowych przeznaczonych do produkcji paliwa alternatywnego takich jak: tworzywa sztuczne (m.in. PE, PP, PS), tekstylia.

Wyposażenie Sortowni w układzie głównej linii sortowniczej::

- system przenośników taśmowych;
- kabiny sortownicze szt. 4;
- sita bębnowe dwufrakcyjne szt. 2;
- sito wibracyjne typu FLIP-FLOP;
- separator magnetyczny metali żelaznych szt. 3;
- separator magnetyczny metali nieżelaznych;
- separatory powietrzne frakcji lekkich szt. 2;
- perforator butelek PET;
- prasa belująca szt. 2.

Wyposażenie Sortowni w układzie krótkiej linii sortowniczej:

- rozrywarka worków;
- podajnik wznoszący;
- kabina sortownicza 28-stanowiskowa wraz z konstrukcją wsporczą oraz układem klimatyzacji i wentylacji;
- podajnik sortowniczy umieszczony w kabinie sortowniczej;
- wydzielony boks na balast po sortowaniu – wydzielony w narożniku istniejących ścian oporowych;
- kontenery hakowe o pojemności 28m<sup>3</sup> każdy - szt.8;
- kolby uchylne o pojemności 1,6m<sup>3</sup> każda - szt. 2.

Linie sortownicze zainstalowane są w hali, w której znajduje się obszar przyjęcia odpadów o powierzchni ok. 820 m<sup>2</sup> mogący pomieścić ok. 900 Mg odpadów komunalnych zmieszanych. Obszar przyjęcia odpadów (nadawa) zabezpieczony jest murem oporowym o wysokości 5 m.

Dostarczane odpady z selektywnej zbiórki (plastiku i makulatury), rozładowywane są i czasowo magazynowane (do czasu podania na linię sortowniczą) w zadaszonych boksach magazynowych przed sortownią, natomiast odpady komunalne zmieszane dostarczane są na nadawę, skąd podawane są ładowarką kołową na linię sortowniczą. Na linii sortowniczej ze strumienia odpadów wysortowywane są manualnie (w klimatyzowanych i wentylowanych kabinach sortowniczych) lub automatycznie (separatory magnetyczne, separatory pneumatyczne) surowce. Wysortowane surowce po zbelowaniu w hydraulicznych prasach kanałowych są magazynowane w boksach magazynowych na surowce wtórne, przy sortowni, z przeznaczeniem do sprzedaży. Surowce, które nie nadają się do prasowania (szkło, złom, puszki aluminiowe, styropian) magazynowane są luzem w boksach magazynowych, pojemnikach, big - bagach. Wydzielone podczas sortowania frakcje balastowe kierowane są na inne obiekty do dalszego zagospodarowania: frakcja mineralna 0-15/20 mm na kwaterę składową do odzysku (wyłącznie jako odpad 19 12 09 do budowy skarp i obwałowań) lub unieszkodliwienia, frakcja biodegradowalna 15/20 – 80 mm do przetwarzania w obiekcie kompostowni halowej, frakcja balastowa z kabiny wstępnej do składowania, frakcja ponadgabarytowa do segmentu rozdrabniania odpadów wielkogabarytowych, sprzęt RTV/AGD i odpady problemowe – farby, akumulatory, opony do odzysku lub magazynowania. Frakcje balastowe 80 – 160 mm i powyżej 160 mm, o właściwościach energetycznych przekazywane są luzem lub w postaci zbelowanej, do produkcji paliwa alternatywnego lub do procesu termicznego przekształcania.

#### **B. Kompostownia halowa – obiekt nr 16**

Kompostownia halowa – obiekt nr 16 stanowi instalację IPPC.

Wchodzi ona w skład kompleksu do mechaniczno – biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych. W hali Kompostowni, procesowi przetwarzania biologicznego w warunkach tlenowych (biostabilizacji) lub procesowi biologicznego suszenia poddawana jest frakcja ulegająca biodegradacji (frakcja 15/20-80 mm powstała po wydzieleniu frakcji 0-15/20 mm w procesie mechanicznego przetwarzania). Przepustowość kompostowni halowej w procesie biologicznego przetwarzania w warunkach tlenowych wynosi do 35 000 Mg/rok (w zależności od gęstości odpadów) dla objętości kompostowanych odpadów wynoszącej do 75 000 m<sup>3</sup>/rok, natomiast w przypadku biologicznego przetwarzania odpadów z wykorzystaniem procesów biologicznego suszenia do 60 000 Mg/rok (w zależności od gęstości odpadów) dla objętości przetwarzanych odpadów wynoszącej do 150 000 m<sup>3</sup>/rok. Instalacja wyposażona jest w biofiltr – całe powietrze z hali Kompostowni po uprzednim procesie nawilżania w płuczce powietrza zostaje skierowane do filtra biologicznego celem jego dezodoryzacji (oczyszczenia).

**Proces technologiczny kompostowania prowadzony jest z wykorzystaniem następujących elementów:**

- hala Kompostowni,
- biofiltr,
- płuczka,
- kontener wentylatorowni,
- kontener sterowni obiektowej,
- maszyny, wyposażenie technologiczne: ładowarki czołowe, przierzucarki kompostu,
- system zraszania pryzm,
- układ napowietrzania pryzm,
- dmuchawy procesowe (podpryzmowe) 9 szt.,
- system wentylacji hali,
- wymienny bęben do sita przejezdneho  $\varphi=10$  mm,

- przesiewacz bębnowy przejezdny o oczku sита  $\phi=15$  mm,
- przesiewacz bębnowy stacjonarny o oczku sита  $\phi=20$  mm,
- zasyp i dozownik materiału do sита stacjonarnego,
- kontener siatkowy do sep. pneumatycznego,
- separator pneumatyczny,
- separator magnetyczny,
- kompletny układ sterowania i opomiarowania,
- termometry TML 10 szt.

Kompostownia halowa będąca Instalacją IPPC w zależności od prowadzonych procesów może działać dwuwariantowo. Wybór stosowanej metody będzie uzależniony od właściwości odpadów przyjmowanych do Zakładu oraz od możliwości zagospodarowania odpadów po procesie przetwarzania w hali Kompostowni.

Instalacja Kompostowni halowej w RIPOK „Eko Dolina” została zaprojektowana i wybudowana z możliwością prowadzenia procesu dwuwariantowo: biologicznego przetwarzania odpadów w warunkach tlenowych oraz biologicznego przetwarzania odpadów z wykorzystaniem procesów biologicznego suszenia.

### C. Kompostownia pryzmowa odpadów zielonych i plac dojrzewania stabilizatu z kompostowni halowej – obiekt nr 11

Pryzмова kompostownia odpadów zielonych stanowi plac o nawierzchni betonowej, którego powierzchnia wynosi 11 669 m<sup>2</sup>. Z placu tego wydzielony jest między innymi obszar pełniący określoną funkcję w postaci:

#### plac dojrzewania materiału (odpadu) z Kompostowni halowej

Jest to powierzchnia 3 118 m<sup>2</sup>, na której dojrzewa materiał (będący odpadem), wytworzony w halowej kompostowni odpadów (obiekt 16). Po zakończeniu fazy intensywnego kompostowania prowadzonego w hali materiał jest z niej wywożony i przesiewany. Po przesianiu balast stanowiący frakcję nadsitową jest wywożony na składowisko w celu unieszkodliwienia przez składowanie natomiast frakcja podsitowa jest układana i formowana za pomocą ładowarki w pryzmy o szerokości 5 m i wysokości 2,5 m; pryzmy są regularnie przerzucane za pomocą przerzucarki bramowej w celu ich napowietrzenia. Na placu dojrzewania wskutek procesu kompostowania następuje dalsza mineralizacja materiału zgromadzonego na pryzmach i jego dojrzewania, a po osiągnięciu wymaganych parametrów materiał będzie mógł być dalej przetwarzany przez unieszkodliwianie lub odzysk.

### 2. Punkt III.1.2.3. Dopuszczalne metody przetwarzania odpadów, ze wskazaniem procesu przetwarzania oraz opis procesu technologicznego, po uwzględnieniu zmian w całości przybiera poniższe brzmienie:

W instalacjach i obiektach na terenie Zakładu zachodzą nw. metody przetwarzania odpadów określone jako procesy odzysku zgodnie z załącznikiem nr 1 do ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach stanowiącym „niewyczerpujący wykaz procesów odzysku”:

#### **A. Hala sortowni 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.

tj. w przypadku przetwarzania w sortowni zmieszanych odpadów komunalnych oraz odpadów zbieranych selektywnie (m.in. odpadów z podgrupy 20 01, 15 01) oraz pozostałych odpadów

**Procesy technologiczne z podziałem na opcje pracy w jakich może pracować sortownia odpadów:**

**a) dla głównej linii sortowniczej:**

Opcja GI – Proces segregacji odpadów komunalnych „zmieszanych”

Opcja GII A – Segregacja selektywnej zbiórki papieru i makulatury

Opcja GII B – Segregacja selektywnej zbiórki plastiku

Opcja GIII – Segregacja butelek PET na kolory

Opcja GIV – Proces segregacji odpadów komunalnych „zmieszanych” – wariant, w którym frakcja 0–80 mm kierowana jest do kompostowni lub poprzez układ zasypowy do kontenerów.

Opcja GV – Proces wydzielania frakcji 0-15/20 mm z odpadów sortowanych

Opcja GVI – Równocześnie działa Wariant II i Wariant III

Opcja GVII – Równocześnie działa Wariant II i Wariant V

Opcja GVIII – Prasowanie wysegregowanych surowców wtórnych prasą

**b) dla krótkiej linii sortowniczej:**

Opcja KI – Proces doczyszczania i segregacji odpadów surowcowych, pochodzących ze zbiórki selektywnej

**Szczegółowy opis ww. procesów technologicznych z podziałem na poszczególne opcje:**

**Opcja GI – Proces segregacji odpadów komunalnych „zmieszanych”**

W wariantcie tym pracuje cała główna linia technologiczna, tzn. trzy sita i cztery kabiny sortownicze; powstają cztery frakcje: 0 – 15/20 mm, 15/20 – 80 mm, 80 – 160 mm i >160 mm. Strumień odpadów kierowany jest za pomocą ładowarki na nadawę i dalej przenośnikiem wznoszącym do kabiny wstępnej segregacji. Tam wysegregowane są odpady gabarytowe, które zostają zrzucone do kontenerów znajdujących się pod kabiną oraz wydzielone materiały niebezpieczne. Tak przygotowany strumień odpadów trafia do sita bębnowego dwufrakcyjnego o oczkach 160 x 160 mm, które dzieli odpady na frakcje: 0 – 160 mm oraz >160 mm. Frakcja >160 mm kierowana jest wprost do kabiny sortowniczej, gdzie wysegregowane zostaną następujące surowce: tektura falista, mieszanka papierowa, folia, PET, HDPE, PP, złom stalowy i kolorowy. Materiały te zostają zrzucone do boksów znajdujących się pod kabiną. Pozostała frakcja balastowa trafia do automatycznej stacji załadunku kontenerów lub do prasy belującej. Odsiana na sicie frakcja 0 – 160 mm kierowana jest układem przenośników do drugiego sita dwufrakcyjnego o oczkach 80 x 80 mm. Sito dzieli odpady na frakcje: 0 – 80 mm i 80 – 160 mm.

Frakcja 80 – 160 mm kierowana jest poprzez separator powietrzny wprost do kabiny sortowniczej, gdzie wysegregowane zostaną następujące surowce: folia, mieszanka papierowa, tetrapak, PET, HDPE, PP, szkło, puszki aluminiowe i metale kolorowe.

Materiały te zostają zrzucone do boksów znajdujących się pod kabiną. Pozostała frakcja balastowa przechodząc przez separatory metali żelaznych i nieżelaznych kierowana jest przenośnikami do automatycznej stacji załadunku kontenerów.

Odsiana frakcja podsitowa 0 – 80 mm trafia za pomocą układu przenośników poprzez separator magnetyczny do trzeciego sita dwufrakcyjnego przerzutowego, odsiewającego frakcję 0 – 15/20 mm. Frakcja 15/20 – 80 mm trafia układem przenośników poprzez separator metali żelaznych do kabiny sortowniczej, w której wysegregowane zostaną następujące surowce: PET, HDPE oraz puszki aluminiowe.

Materiały te zostają zrzucone do boksów znajdujących się pod kabiną. Pozostała frakcja balastowa kierowana jest przenośnikami poprzez separator powietrzny do hali kompostowni lub do automatycznej stacji załadunku kontenerów. Odsiana frakcja podsitowa 0 – 15/20 mm trafia do kontenera.

Wszystkie wysegregowane surowce znajdujące się w boksach zostają zepchnięte za pomocą wózka widłowego wyposażonego w lemiesz na przenośnik kanałowy, gdzie w zależności od rodzaju surowca (np. PET) mogą zostać poddane perforowaniu. Następnie za pomocą podajnika wznoszącego trafiają do leja zasypowego prasy, bądź do kontenera znajdującego się obok (dotyczy to surowców, które ze względu na wymogi odbiorców nie powinny zostać sprasowane). Surowce nienadające się do prasowania magazynowane są luzem w boksach, pojemnikach lub big – bagach.

#### **Opcja GII A – Segregacja selektywnej zbiórki papieru i makulatury.**

W wariantcie tym pracuje tylko część głównej linii technologicznej, tzn. trzy sита nie pracują, pracują tylko dwie kabiny sortownicze; powstaje jedna frakcja.

Strumień odpadów kierowany jest za pomocą ładowarki na stację nadawczą na podajnik kanałowy. Następnie przenośnikiem wznoszącym odpady trafiają do kabiny wstępnej segregacji i dalej układem przenośników omijając sito do kabiny sortowniczej. W kabinach strumień odpadów zostaje poddany segregacji manualnej na poszczególne surowce, tj.: tekturę falistą, mieszankę papierową, czasopisma kolorowe, tetrapak oraz folię. Wysegregowane surowce zostają zrzucone do boksów znajdujących się pod kabiną sortowniczą, następnie zostają zepchnięte na przenośnik kanałowy i poprzez przenośnik wznoszący trafiają do prasy belującej. Pozostała po segregacji frakcja balastowa kierowana jest do automatycznej stacji załadunku kontenerów lub do prasy belującej.

#### **Opcja GII B – Segregacja selektywnej zbiórki plastiku.**

W wariantcie tym pracuje tylko część linii technologicznej, tzn. trzy sита nie pracują, pracują tylko dwie kabiny sortownicze; powstaje jedna frakcja. Strumień odpadów kierowany jest za pomocą ładowarki na stację nadawczą na podajnik kanałowy. Następnie przenośnikiem wznoszącym odpady trafiają do kabiny wstępnej segregacji i dalej układem przenośników omijając sito do kabiny sortowniczej. W kabinach strumień odpadów zostaje poddany segregacji manualnej na poszczególne surowce, tj.: folię, butelki PET (wg kolorów), HDPE, PP oraz puszki aluminiowe. Materiały te zostają zrzucone do boksów znajdujących się pod kabiną. Pozostała frakcja balastowa kierowana jest przenośnikami do automatycznej stacji załadunku kontenerów lub do prasy belującej. Wszystkie wysegregowane surowce znajdujące się w boksach zostają zepchnięte za pomocą wózka widłowego wyposażonego w lemiesz na przenośnik kanałowy, gdzie w zależności od rodzaju surowca (np. PET) mogą zostać poddane perforowaniu. Następnie za pomocą podajnika wznoszącego trafiają do leja zasypowego prasy belującej.

#### **Opcja GIII – Segregacja butelek PET na kolory.**

W wariantcie tym sита nie pracują; w odróżnieniu od wcześniejszych wariantów strumień odpadów kierowany jest na główną linię sortowniczą poprzez małą nadawę, pracuje tylko jedna kabina sortownicza; powstaje jedna frakcja. Strumień odpadów kierowany jest za pomocą ładowarki na małą nadawę i dalej układem przenośników taśmowych z pominięciem sита poprzez separator metali żelaznych do kabiny sortowniczej. Tam odbywa się rozsortowanie butelek PET na odpowiednie kolory. Pozostała po segregacji frakcja balastowa trafia przenośnikami do automatycznej stacji załadunku kontenerów.

#### **Opcja GIV – Proces segregacji odpadów komunalnych „zmieszanych” – wariant, w którym frakcja 0 – 80 mm kierowana jest do Kompostowni lub poprzez układ zasypowy do kontenerów**

W wariantcie tym pracują dwa sита i cztery kabiny sortownicze; powstają trzy frakcje: 0 – 80 mm, 80 – 160 mm i >160 mm. Strumień odpadów kierowany jest za pomocą ładowarki na nadawę i dalej przenośnikiem wznoszącym do kabiny wstępnej segregacji. Tam

wysegregowane są odpady gabarytowe, które zostają zrzucone do kontenerów znajdujących się pod kabiną oraz wydzielone materiały niebezpieczne. Tak przygotowany strumień odpadów trafia do sita bębnowego dwufrakcyjnego o oczkach 160 x 160 mm, które dzieli odpady na frakcje: 0 – 160 mm oraz >160 mm. Frakcja >160 mm kierowana jest wprost do kabiny sortowniczej, gdzie wysegregowane zostaną następujące surowce: tektura falista, mieszanka papierowa, folia, PET, HDPE, PP, złom stalowy i kolorowy.

Materiały te zostają zrzucone do boksów znajdujących się pod kabiną. Pozostała frakcja balastowa trafia do automatycznej stacji załadunku kontenerów lub do prasy belującej.

Odsiana na sicie frakcja 0 - 160 mm kierowana jest układem przenośników do drugiego sita dwufrakcyjnego o oczkach 80 x 80 mm. Sito dzieli odpady na frakcje: 0 – 80 mm i 80 – 160 mm.

Frakcja 80 – 160 mm kierowana jest poprzez separator powietrzny wprost do kabiny sortowniczej, gdzie wysegregowane zostaną następujące surowce: folia, mieszanka papierowa, tetrapak, PET, HDPE, PP, szkło, puszki aluminiowe i metale kolorowe.

Materiały te zostają zrzucone do boksów znajdujących się pod kabiną. Pozostała frakcja balastowa przechodząc przez separatory metali żelaznych i nieżelaznych kierowana jest przenośnikami do automatycznej stacji załadunku kontenerów.

Odsiana frakcja podsitowa 0 – 80 mm trafia układem przenośników poprzez separator metali żelaznych do kabiny sortowniczej, w której wysegregowane zostaną następujące surowce: PET, HDPE, puszki aluminiowe. Materiały te zostają zrzucone do boksów znajdujących się pod kabiną. Pozostała frakcja balastowa kierowana jest przenośnikami poprzez separator powietrzny do hali Kompostowni lub do automatycznej stacji załadunku kontenerów. Wszystkie wysegregowane surowce znajdujące się w boksach zostają zepchnięte za pomocą wózka widłowego wyposażonego w lemiesz na przenośnik kanałowy, gdzie w zależności od rodzaju surowca (np. PET) mogą zostać poddane perforowaniu. Następnie za pomocą podajnika wznoszącego trafiają do leja zasypowego prasy, bądź do kontenera znajdującego się obok (dotyczy to surowców, które ze względu na wymogi odbiorców nie powinny zostać sprasowane).

#### **Opcja GV – Proces wydzielania frakcji 0-15/20 mm z odpadów sortowanych.**

W wariantcie tym w odróżnieniu od wcześniejszych wariantów strumień odpadów kierowany jest na główną linię sortowniczą poprzez małą nadawę, pracuje tylko jedno sito i jedna kabina sortownicza; powstają dwie frakcje: 0 – 15/20 mm i >15/20 mm. Strumień odpadów kierowany jest za pomocą ładowarki na małą nadawę i dalej układem przenośników taśmowych poprzez separator metali żelaznych na sito dwufrakcyjne, przerzutowe, odsiewające frakcję 0 – 15/20 mm. Frakcja >15/20 mm trafia układem podajników poprzez separator metali żelaznych do kabiny sortowniczej, w której wysegregowane zostaną następujące surowce: PET, HDPE oraz puszki aluminiowe. Materiały te zostają zrzucone do boksów znajdujących się pod kabiną. Pozostała frakcja po segregacji kierowana jest przenośnikami poprzez separator powietrzny do hali Kompostowni lub do automatycznej stacji załadunku kontenerów.

Odsiana frakcja podsitowa 0 – 15/20 mm trafia do kontenera. Wszystkie wysegregowane surowce znajdujące się w boksach zostają zepchnięte za pomocą wózka widłowego wyposażonego w lemiesz na przenośnik kanałowy, gdzie w zależności od rodzaju surowca (np. PET) mogą zostać poddane perforowaniu. Następnie za pomocą podajnika wznoszącego trafiają do leja zasypowego prasy, bądź do kontenera znajdującego się obok (dotyczy to surowców, które ze względu na wymogi odbiorców nie powinny zostać sprasowane).

#### **Opcja KI – Proces doczyszczania i segregacji odpadów surowcowych pochodzących ze zbiórki selektywnej**

Odpady z selektywnej zbiórki surowców wtórnych przed przekazaniem do sortowania gromadzone są w istniejących boksach magazynowych znajdujących się przed halą Sortowni.

Strumień odpadów kierowany jest za pomocą ładowarki kołowej do rozrywarki worków. Następnie odpady transportowane są przenośnikiem wznoszącym do kabiny sortowniczej. Jest ona wyposażona w siedem par zsyków, pod którymi umieszczone jest siedem kontenerów hakowych o pojemności 28m<sup>3</sup> na wydzielone w kabinie surowce wtórne oraz dodatkowo dwa zsyki boczne dla mniejszych kontenerów.

W kabinie odpady są poddawane segregacji manualnej na poszczególne surowce, tj. ze strumienia plastików wydzielone zostają: folia, PET, chemia HDPE, chemia PP, puszki stalowe, złom niesortowany, puszki aluminiowe, AGD mix, tetrapak, itp.

Natomiast ze strumienia makulatury wydzielone zostają: karton, mieszanka papierowa, tetrapak, folia itp.

Wysegregowane surowce wtórne są zrzucane do kontenerów hakowych znajdujących się pod kabiną sortowniczą i następnie przewożone do sprasowania w celu przekazania ich do odzysku i recyklingu.

Pozostała po segregacji frakcja balastowa po opuszczeniu kabiny zsypywana jest do wydzielonego boksu na odpady, skąd trafia do dalszego przerobu na główną linię technologiczną Sortowni.

Dodatkowo w kabinie sortowniczej następuje wydzielenie identyfikowalnych odpadów problemowych lub niebezpiecznych, takich jak: opakowania po farbach, lakiery, baterie samochodowe, kanistry, opony, itp. Odpady te również są wybierane i przekazywane do dalszego magazynowania lub przetwarzania w innych obiektach Zakładu.

## **B. Kompostownia odpadów**

- Procesy zachodzące podczas biologicznego przetwarzania odpadów w warunkach tlenowych prowadzonych jednostopniowo lub dwustopniowo

**R 3** Recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania);

**R 12** 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.

**Opis procesu technologicznego z podziałem na opcje pracy w jakich może pracować kompostownia halowa odpadów podczas biologicznego przetwarzania odpadów w warunkach tlenowych:**

Opcja I – FOOK

Opcja II – wsad z BIO

Opcja III – równoległego prowadzenia procesów kompostowania FOOK i BIO z odpadami zielonymi

### **Opcja I – FOOK**

Hala kompostowni odpadów przeznaczona jest do przeprowadzenia procesu intensywnego kompostowania odpadów ulegających biodegradacji. Posiada ona przepustowość do 35 000 Mg/rok (w zależności od gęstości odpadu) dla objętości kompostowanych odpadów wynoszącej do 75 000 m<sup>3</sup>/rok.

Procesowi przetwarzania biologicznego w warunkach tlenowych poddawane są odpady wytworzone podczas przetwarzania mechanicznego zmieszanych odpadów komunalnych, stanowiące frakcję 15/20 – 80 mm oraz odpady ulegające biodegradacji zbierane selektywnie. Wydajność instalacji dla procesu wynosi do 35 000 Mg/rok ( w zależności od gęstości odpadów) dla objętości kompostowanych odpadów wynoszącej do 75 000



m<sup>3</sup>/rok. Odpady przyjmowane są do pomieszczenia magazynowania odpadów w zamkniętej hali (powierzchnia 900 m<sup>2</sup>).

Biologiczne przetwarzanie odpadów realizowane jest jednoetapowo: jako proces intensywnego kompostowania odpadów lub dwuetapowo: jako proces intensywnego kompostowania i proces dojrzewania na placu dojrzewania.

Proces intensywnego kompostowania odbywa się w bioreaktorze (powierzchnia 5250 m<sup>2</sup>), wewnątrz zamkniętej hali, w której utrzymywane jest podciśnienie. Pryzmy układane są za pomocą ładowarki kołowej wyposażonej w system wentylacji z filtrami z węgla aktywnego. Pryzmy są napowietrzane negatywnie (podciśnieniowo), zraszane czystą wodą oraz przerzucane minimum raz w tygodniu za pomocą gąsienicowej przerzucarki bramowej. Intensywność napowietrzania sterowana jest w oparciu o pomiar temperatury). Temperatura pryzm w trakcie procesu intensywnego kompostowania wynosi 70° – 80°C. Odcieki spod pryzm odprowadzane są do zbiornika retencyjnego. Powietrze procesowe oraz powietrze z wentylacji hali oczyszczane są w płuczce gazów i biofiltrze. Proces intensywnego kompostowania trwa 28 dni.

Po wywiezieniu z hali stabilizat kierowany jest do unieszkodliwienia poprzez składowanie na składowisku odpadów innym niż niebezpieczne i obojętne lub przesiewany na sicie 0-20 mm gdzie następnie frakcja podsitowa podlega dojrzewaniu i może być poddana odzyskowi na składowisku odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne a frakcja nadsitowa może być skierowana do składowania bądź przekazana uprawnionemu odbiorcy celem wykorzystania do produkcji paliwa alternatywnego z odpadów do procesu termicznego przekształcania.

### **Opcja II – WSAD Z BIO**

Czyste odpady BIO pochodzące z selektywnej zbiorki z reguły nie wymagają specjalnego przygotowania. Przed wprowadzeniem do reaktora należy każdorazowo ocenić ich właściwości strukturalne i wilgotność, która może znacząco zmieniać się w zależności od pory roku. Stosownie do właściwości frakcji BIO należy uzupełnić ją w mniejszym lub większym stopniu materiałem strukturalnym, świeżym lub z odzysku na przesiewie kompostu.

Mieszanka powinna zapewnić z jednej strony odpowiednią wilgotność (ok. 60 – 65% H<sub>2</sub>O) i gęstość nie większą niż 0,7 Mg/m<sup>3</sup>.

Homogenizacja frakcji BIO z materiałem strukturalnym odbywa się przez pierwotne przerzucenie materiału ułożonego w odpowiednich proporcjach na pryzmie reaktora. W przypadku potrzeby uzupełnienia wilgoci zabronione jest użycie wody procesowej ze zbiornika nr 17. Wody te zawierają odcieki z reaktora FOOK.

Pomiary wilgoci i gęstości nie różnią się niczym od tych pomiarów dla FOOK. Obecność worków plastikowych w wsadzie jest bez znaczenia, są one rozrywane wirnikiem przerzucarki a ich pozostałości odciągane z materiału na sitach i separatorem pneumatycznym.

### **Opcja III – równoległego prowadzenia procesów kompostowania FOOK i BIO z odpadami zielonymi**

Pryzmy kompostowania FOOK i BIO rozdzielone są ustawianym na posadzce reaktora murem z klocków betonowych o wysokości 1,8 m i długości 100m. Konstrukcja ta może być ustawiona tak, że rozdziela halę w proporcjach 1:8, 2:7, 3:6 lub 4:5 pryzm. Przystawienie każdorazowo tej konstrukcji jest proste i realizowane przy użyciu ładowarki wyposażonej w kleszczowie.

Przygotowanie materiału BIO, w odróżnieniu od FOOK, następuje jednak częściowo na placu po północnej stronie hali. Nowo napływające odpady zielone o luźnej strukturze są gromadzone i szarżowo rozdrabniane w rozdrabniarce. Rozdrobniony materiał strukturalny z odpadów zielonych gromadzony w boksie magazynowania oraz doczyszczona na sicie i separatorem pneumatycznym frakcja strukturalna odzyskana z kompostu po okresie intensywnego kompostowania (czysta frakcja strukturalna, nadsitowa z odzysku na sitach: >20mm i >15mm) rozkładany jest na powierzchni pryzmy w reaktorze wraz ze świeżo napływającym materiałem z selektywnej zbiorki w proporcjach zależnych od konsystencji i wilgotności odpadów BIO. Zmieszanie tych odpadów układanych jeden na drugim

ładowarką następuje podczas przejazdu przrzucarki, która homogenizuje ten wsad i go napowietrza. Mieszanie odpadów BIO z materiałem strukturalnym, szczególnie, gdy mamy do czynienia z materiałem bardzo mokrym, np. ze zbiórki odpadów kuchennych, może być realizowane przrzucarką na placu dojrzewania kompostu. Przemieszczanie materiału strukturotwórczego mieszanki do wnętrza hali odbywa się ładowarką od strony północnej, która układa go w pryzmy w hali warstwami na przemian z odpadem BIO. Dodatkowo materiał tak powstałej pryzmy musi być homogenizowany przrzucarką i w razie potrzeby nawilżany czystą wodą z systemu zraszania. Po osiągnięciu temperatury procesu, co dla wysokoenergetycznych odpadów biodegradowalnych przebiega bardzo szybko, następuje kolejne przrzucenie, które prowadzi do dalszej homogenizacji i rozluźnienia materiału. Intensywny proces kompostowania liczy się oczywiście od momentu ułożenia pryzmy. Najstarszy materiał w tym momencie może mieć już 2 dni. Po zakończeniu procesu świeży kompost z odpadów BIO jest transportowany za pomocą ładowarki z reaktora na plac dojrzewania w celu stabilizacji materiału. Bezpośrednio po wywiezieniu z hali lub po zakończonym procesie na placu dojrzewania kompost doczyszczany jest na sicie (średnica oczka 20 mm).

Z frakcji podsitowej powstaje produkt handlowy – kompost kl. I. Część frakcji nadsitowej trafia do boksu materiału strukturalnego i jest mieszana z nowo napływającym materiałem BIO i materiałem strukturalnym z rozdrobnionych odpadów zielonych.

- Procesy zachodzące podczas biologicznego przetwarzania odpadów z wykorzystaniem procesów biologicznego suszenia:

**R 3** Recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania).

**R 12** Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R 1 – R 11(\*\*\*\*)

(\*\*\*\*) 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.

Straty procesowe (redukcja masy) ok. 20-30 %.

Dodatkowo na terenie Zakładu zachodzi proces:

**R 13** Magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 – R 12 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów) – przed procesem odzysku.

#### **Opis procesu technologicznego biologicznego suszenia odpadów:**

Reaktor intensywnego kompostownia nie wymaga żadnej przebudowy w celu przystosowania go do prowadzenia biologicznego suszenia odpadów w ilości 60.000 Mg/rok wsadu. Proces biologicznego suszenia odpadów polega na intensywnym ogrzaniu pryzm w zamkniętej hali przy wykorzystaniu egzotermicznych reakcji tlenowego rozkładu zawartej w odpadach masy organicznej. Nie wymaga on doprowadzenia dodatkowego ciepła z innych źródeł. Temperatura pryzm w szybkim czasie (1 – 2 dni) osiąga poziom 70 – 80°C, powodując intensywne parowanie wody zawartej w odpadach. Proces dodatkowo intensyfikowany jest przez ciągłe wentylowanie pryzm za pomocą systemu napowietrzania (podpryzmowy system wentylacji procesowej). Dzięki temu do pryzm dostarczany jest tlen potrzebny do procesów biologicznych, a usuwane jest powietrze wysyczone parą wodną. Powietrze procesowe oraz z wentylacji hali oczyszczane jest w biofiltrze.

Pryzmy są regularnie przrzucane, aby zapobiegać zagęszczaniu odpadów i utrzymać ich wysoką porowatość, co również ułatwia parowanie wody. W odróżnieniu od kompostowania, podczas biosuszenia nie dodaje się wody do odpadów w trakcie procesu. Wskutek odparowania wody proces biologiczny stopniowo zamiera, a temperatura odpadów spada.

Odpady po procesie biologicznego suszenia ze względu na brak zawartości wody mają dużo mniejszą masę i nie zagniwają.

Proces biologicznego suszenia odpadów zmniejsza zużycie wody, ilość powstających odcieków, odbywa się tylko w zamkniętej hali i trwa do 14 dni.

Skrócenie procesu z 28 na 14 dni podwaja w efekcie przepustowość roczną instalacji z 30 000 Mg – 35 000 Mg (w zależności od gęstości odpadu) wsadu przy kompostowaniu na 60 000 Mg (dla objętości kompostowanych odpadów wynoszącej do 150 000 m<sup>3</sup>/rok) wsadu przy biologicznym suszeniu. Energia cieplna pochodzi z egzotermicznych procesów tlenowego rozpadu. Wysokie temperatury powodowane są intensywnym napowietrzaniem. Nie ma potrzeby doprowadzania zewnętrznego ciepła pod warunkiem, że wsad wyjściowy zawiera więcej niż 40% aktywnej organiki.

Plac manewrowy oraz plac dojrzewania stają się zbędne. Odpad po biosuszeniu może być przesiewany i w wyniku tego procesu mogą być uzyskane odpady metali żelaznych i nieżelaznych. Zapotrzebowanie energii elektrycznej na proces napowietrzania jest wyższe, ale jednocześnie spada ilość procesów przesiewania i przemieszczania materiału poza halą. Stąd można śmiało wnioskować, że bilans energetyczny w przeliczeniu na 1 Mg wsadu się nie zmieni lub będzie bardziej korzystny.

Konstrukcja bioreaktora (9 stanowisk) umożliwi prowadzenie procesów kompostowania i biosuszenia jednocześnie na poszczególnych stanowiskach. Na stanowiskach, w których odpady poddawane są biosuszeniu, wyłączone jest wówczas zraszanie przyzm.

### **3. Pozostałe punkty pozwolenia zintegrowanego znak DROŚ-SO.7222.12.2015.IS z dnia 02.07.2015 r. ze zm. nie ulegają zmianie.**

#### **UZASADNIENIE:**

Eko Dolina Sp. z o. o. z siedzibą w Łęczycach, Al. Parku Krajobrazowego 99, 84-207 Koleczkowo, wystąpiła z wnioskiem o wprowadzenie zmian do decyzji Marszałka Województwa Pomorskiego znak DROŚ-SO.7222.12.2015.IS z dnia 02.07.2015 r., zmienionej decyzjami znak DROŚ-SO.7222.45.20015.2015.IS z dnia 14.10.2015 r. oraz DROŚ-SO.7222.5.2016.IS z dnia 02.05.2016 r. stanowiącej pozwolenie zintegrowane na eksploatację instalacji w gospodarce odpadami dla odpadów innych niż niebezpieczne z wyłączeniem działań realizowanych podczas oczyszczania ścieków komunalnych do odzysku lub kombinacji odzysku i unieszkodliwienia odpadów innych niż niebezpieczne o zdolności przetwarzania powyżej 75 ton na dobę z wykorzystaniem obróbki biologicznej, zlokalizowanej na terenie Eko Dolina Sp. z o. o. w Łęczycach.

Wnioskodawca wystąpił o zmianę pozwolenia w związku z planowaną w obiekcie Sortowni budową dodatkowej, krótkiej linii sortowniczej, która służyć będzie do doczyszczania i segregacji odpadów surowcowych, zebranych w ramach selektywnej zbiórki. Ww. linia sortownicza nie zwiększy obecnej maksymalnej przepustowości rocznej Sortowni odpadów (150 000 Mg/rok przy pracy na trzy zmiany). Służyć będzie przede wszystkim do przekierowania odpadów zebranych selektywnie na odrębny ciąg technologiczny w celu ich doczyszczania i segregacji, co wpłynie na odciążenie istniejącej obecnie instalacji linii sortowniczej odpadów komunalnych. Planowana do budowy instalacja to rodzaj linii technologicznej, zbliżonej pod względem zastosowanych rozwiązań do istniejącej już linii technologicznej Sortowni. Krótka linia sortownicza zostanie zlokalizowana wewnątrz istniejącego budynku Sortowni odpadów w jego zachodniej części, wzdłuż zachodniej ściany, a dojazd do linii będzie odbywał się poprzez istniejące bramy hali Sortowni od strony południowej.

Obecnie strumień odpadów surowcowych zbieranych selektywnie sortowany jest w ramach jednego z wariantów pracy na głównej linii sortowniczej, na której w innym wariantcie pracy linii sortowane są również zmieszane odpady komunalne. Z powodu ilości dostarczanych odpadów komunalnych zaistniała potrzeba częściowego odciążenia głównej

linii technologicznej sortowni. Przekierowanie odpadów surowcowych selektywnie zebranych na odrębny ciąg technologiczny spowoduje osiągnięcie tego efektu. Możliwe będzie wydłużenie czasu przeznaczonego na segregację odpadów zmieszanych, a to pozwoli na bardziej efektywne sortowanie i zwiększy odzysk surowców z odpadów komunalnych zmieszanych.

Po zrealizowaniu budowy krótkiej linii sortowniczej nie ulegnie również zmianie roczna emisja z hali sortowni ani czas pracy emitora. Wynika to z faktu, że ilość całkowita odpadów surowcowych i zmieszanych sortowanych w Sortowni nie ulegnie zmianie. Nie wzrośnie emisja z transportu, ponieważ wyselekcjonowane wstępnie odpady są już obecnie dowożone do Zakładu i poddawane segregowaniu w istniejącej sortowni odpadów zmieszanych. Ze względu na fakt, iż sortowaniu poddawane są głównie odpady inne niż biodegradowalne nie należy spodziewać się uciążliwości odorowej.

Linia sortownicza nie będzie źródłem ścieków przemysłowych. Ścieki bytowe, kierowane będą do kanalizacji sanitarnej i dalej do oczyszczalni ścieków komunalnych. Ponadto proces doczyszczania suchych odpadów nie będzie źródłem odcieków i migracji zanieczyszczeń do gruntu oraz wód gruntowych ze względu na prowadzenie go w zamkniętej hali. Nie przewiduje się odprowadzania ścieków do wód powierzchniowych.

Sposób zagospodarowania odpadów powstających w trakcie eksploatacji planowanej instalacji będzie tożsamy z obecnym zagospodarowaniem odpadów w istniejącej Sortowni. Wytwarzane odpady trafią do odpowiednich instalacji na terenie Zakładu. Przyjmuje się, że sortowanie surowców wtórnych nie spowoduje zwiększenia ilości odpadów w stosunku do obecnej pracy Sortowni.

Dla przedmiotowego przedsięwzięcia Wójt Gminy Wejherowo wydał decyzję znak RGN.6220.8.2016. z dnia 01 07.2016 r. stwierdzającą brak potrzeby przeprowadzania oceny oddziaływania na środowisko dla przedsięwzięcia pn. Budowa instalacji do doczyszczania selektywnie zebranych frakcji odpadów, tzw. krótkiej linii sortowniczej w istniejącym budynku sortowni odpadów na terenie RIPOK „Eko Dolina Sp. z o.o.”, na działkach ewidencyjnych oznaczonych nr 7/60 i 7/95 obręb ewid. Łężyce, gm. Wejherowo.

Wnioskowane zmiany nie stanowią *istotnej zmiany instalacji* w rozumieniu definicji zawartej w ustawie *Prawo ochrony środowiska*, jednak proponowane zmiany w eksploatacji instalacji wymagają aktualizacji posiadanego pozwolenia zintegrowanego. Biorąc powyższe pod uwagę zgodnie z art. 210 ust. 3a ww. ustawy *Prawo ochrony środowiska* nie jest wymagane wniesienie opłaty rejestracyjnej.

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 UD. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA  
Tadeusz Styn  
Z-ca DYREKTORA  
DEPARTAMENTU ŚRODOWISKA I ROLNICTWA

**Otrzymują:**

1. Eko Dolina Sp. z o. o., Łężyce, Al. Parku Krajobrazowego 99, 84 – 207 Koleczkowo
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 Wejherowo, Osiedle Przyjaźni 6, 84 – 200 Wejherowo,
4. DROŚ.E. – w/m, DROŚ.O. – w/m.

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 31.08.2016 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 2015 r. poz. 783 ze zm.).

