

(00)459007734937629186



**Pełnomocnik CIECH Soda Polska S.A.**  
**Daniel Chlebowski**  
**Adres doręczeń:**  
**Zakład Sozotechniki Sp. z o.o.**  
**ul. Bernardyńska 3**  
**85-029 Bydgoszcz**  
**Tel. 52 372 91 61**

WPEŁNIŁ  
URZĄD MARSZAŁKOWSKI W INOWROCŁAWIU  
BIURO OBSŁUGI INTERESANTÓW I KONTROLI  
KANCELARIA

2024-02-14

Rej. 450/2024  
54102/2024

ilość załączników .....  
podpis .....

Wydział Gospodarki Komunalnej,  
Środowiska i Rolnictwa  
Wpłynęło dnia 15.02.2024  
L. dz. 1226

**Urząd Marszałkowski Województwa Kujawsko-Pomorskiego**  
**Departament Środowiska**  
**Plac Teatralny 2**  
**87-100 Toruń**

Bydgoszcz, 2024-02-13

Nasz znak: DC/2023/2224/14  
Wasz znak: ŚG-IV.720.15.2023

**Dotyczy: wniosku o wydanie decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach dla przedsięwzięcia polegającego na budowie instalacji do termicznego przekształcania odpadów przy ul. Fabrycznej 4 w Inowrocławiu**

W związku z pismem Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 29 stycznia 2024 r., znak: ŚG-IV.720.15.2023, w załączeniu przedkładam wyjaśnienia do przedłożonego raportu o oddziaływaniu na środowisko dla przedsięwzięcia polegającego na budowie instalacji do termicznego przekształcania odpadów przy ul. Fabrycznej 4 w Inowrocławiu, przewidzianego do realizacji na działkach o nr ew.: 3/7, 31/1, 32/4, 33/3, 34/6, 35/4, 37/4, 38/4, 39/7, 40/5, 41/6, 42/9, 58/9 i 62/2 Inowrocław Obr. 8.

Z poważaniem  
Pełnomocnik

*Daniel Chlebowski*  
Daniel Chlebowski

**Załączniki:**

1. Wyjaśnienia

**Do wiadomości:**

1. a/a
2. Prezydent Miasta Inowrocławia, al. Ratuszowa 36, 88-100 Inowrocław
3. CIECH Soda Polska S.A, ul. Fabryczna 4, 88-101 Inowrocław

## 1. Wyjaśnienie i opisanie sposobu działania instalacji filtracyjnej redukcji odorów w obszarze rozładunku (str. 79 raportu)

Wyjaśnienie w tej sprawie zostało już wysłane do Prezydent Miasta Inowrocławia w piśmie z dnia 2023-08-30 znak: DC/2023/22024/09, w odpowiedzi na pismo od Prezydent Miasta Inowrocławia znak: WGK-II.6220.1.3.2023 z dnia 28 lipca 2023 r. (pkt 5 wyjaśnień) oraz piśmie wysłanym do Regionalnej Dyrekcji Ochrony Środowiska w Bydgoszczy piśmie z dnia 2023-12-04 znak: DC/2023/22024/13, w odpowiedzi na pismo od Regionalnej Dyrekcji Ochrony Środowiska w Bydgoszczy znak: WOO.4221.146.2023.JO.4 z dnia 31 października 2023 r. (pkt 14 i 16 wyjaśnień).

W przypadku planowanego przedsięwzięcia założono, że przetwarzane będą odpady, które wcześniej będą podlegały mechanicznemu przetworzeniu (przygotowaniu, głównie sortowaniu). Z tego powodu w strumieniu odpadów udział elementów mogących oddziaływać zapachowo zostanie już zredukowany na wcześniejszych etapach przygotowania odpadów. Ponadto odpady będą rozładowywane bezpośrednio do bunkra, w którym będzie wytwarzane podciśnienie (również w trakcie rozładunku samochodów) a powietrze odprowadzane z niego będzie wykorzystywane w kotle do spalania odpadów. W przypadku wystąpienia konieczności wstrzymania podawania odpadów do kotła (awaria, naprawy, serwis itp.) przewiduje się odprowadzanie powietrza ze strefy rozładunku emitorem wyposażonym w filtr workowy i układ jonizacji powietrza.

Rozwiązanie polegające na budowie instalacji termicznego przekształcania odpadów bez hali rozładunkowej jest obecnie realizowane w przypadku budowy spalarni odpadów komunalnych w Gdańsku. Przejęte rozwiązanie jest również typowym rozwiązaniem stosowanym w tego typu instalacjach w Niemczech. Na podstawie doświadczeń z istniejących instalacji można więc stwierdzić, że miejsce rozładunku wcześniej przygotowanych odpadów nie będzie stanowiło źródła emisji zanieczyszczeń do powietrza i substancji odorowych.

### Opis systemu odciągu powietrza z bunkra odpadów w okresie postoju linii spalania

Odsysanie powietrza z bunkra odpadów będzie odbywało się w strefie tuż pod dachem bunkra przy niskiej prędkości przepływu. Pozwala to uniknąć zasysania wirującego pyłu w powietrzu.

System ten został tak zaprojektowany, aby zredukować stężenie substancji zapachowych z poziomu około 500-1000 GE/Nm<sup>3</sup> do poziomu poniżej 200 GE/Nm<sup>3</sup>. GE oznacza jednostkę zapachową = 1 ouE zgodnie z PN-EN 13725:2007.

System będzie złożony z następujących urządzeń:

- czepni i przewodu dolotowego z punktem pomiaru temperatury i przepustnicą,
- filtru przeciwpyłowego z monitorowaną różnicą ciśnień i alarmowaniem,
- modułów jonizacyjnych,
- sterowni i szafy sterowniczej systemu jonizacji z sygnałem alarmowym – monitorowanie procesu jonizacji powietrza,
- dmuchawy,
- izolacji akustycznej (tłumików),
- komina, przez który po oczyszczeniu będzie odprowadzane powietrze z bunkra odpadów w okresie postoju linii spalania.

### Filtr przeciwpyłowy (filtr workowy)

Filtr przeciwpyłowy będzie posiadał obudowę z blachy. Dwa stopnie filtracji będą umieszczone we wspólnej obudowie filtra. Pierwszy stopień będzie wyposażony w worki wielowarstwowe na pyły gruboziarniste, a drugi stopień w worki zbiorcze na pyły drobne. Zanieczyszczenie worków (stopień ich zapchania) będzie monitorowane za pomocą pomiaru różnicy ciśnień.

### Jonizacja

Instalacja jonizacji wykorzystywana będzie do oddzielania z powietrza oparów rozpuszczalników i eliminacji substancji zapachowych. Oczyszczanie powietrza jonami tlenu to naturalny proces, który będzie oczyszczał i sterylizował powietrze oraz neutralizował zapachy mogące powstawać w bunkrze. Proces ten będzie wspomagany przez aktywny tlen wytwarzany w instalacji jonizacyjnej. Obudowa i znajdujące się za nią kanały powietrza wylotowego będą służyły jako komora reakcyjna do oksydacyjnej redukcji zanieczyszczeń.

System jonizacji będzie składał się z 2 modułów jonizacyjnych tej samej wielkości pracujących równolegle. Każdy moduł jonizacyjny będzie wyposażony w 5 urządzeń jonizacyjnych, z których każde będzie wyposażone w kilka do kilkunastu rurek jonizacyjnych (długość 500 mm każda).

Oczyszczane powietrze będzie rozprowadzane poziomo w komorze poniżej siatki nośnej, a następnie prowadzone pionowo od dołu do góry obok rurek jonizacyjnych. W tym procesie powietrze będzie wzbogacane aktywnym tlenem, co będzie powodowało natychmiastowe utlenianie substancji zapachowych.

System zostanie dobrany tak, aby osiągnąć współczynnik wymiany powietrza w bunkrze około 1 wymiany na godzinę.

**2. Podać, czy w procesie termicznego przekształcania odpadów będą zastosowane fazy suszenia (w celu odparowania wilgoci z odpadów) oraz odgazowywania (celem wydzielenia składników lotnych z odpadów)**

Faza suszenia odpadów oraz odgazowania są nierozłącznymi procesami spalania paliw lub odpadów w instalacjach spalania paliw stałych, w tym do termicznego przekształcania odpadów (ITPO). Fazy te zachodzą bezpośrednio w procesie spalania w pierwszej części rusztu projektowanego kotła (takie rozwiązanie ma również zastosowanie w niniejszym projekcie).

ITPO nie będzie więc wyposażona w dodatkowe urządzenia do suszenia odpadów (suszarki) ani odgazowywania przed poddaniem ich przetworzeniu w instalacji.

**3. Wskazać, czy w bunkrze, tj. miejscu magazynowania odpadów przed podaniem do kotła, będzie zachodził proces homogenizacji odpadów, celem wyrównania kaloryczności odpadów poddawanych do procesu spalania**

Wyjaśnienie w tej sprawie zostało już wysłane do Prezydent Miasta Inowrocławia w piśmie z dnia 2023-08-30 znak: DC/2023/22024/09, w odpowiedzi na pismo od Prezydent Miasta Inowrocławia znak: WGK-II.6220.1.3.2023 z dnia 28 lipca 2023 r. (pkt 7 wyjaśnień).

Jednym z warunków autotermiczności dla ITPO wyposażonych w ruszt jest stosowanie paliw o wartości opałowej powyżej 6 MJ/kg. W przypadku gdy średnia wartość opałowa spadnie poniżej 6MJ/kg, zgodnie z procedurą prowadzenia termicznego przekształcania odpadów nastąpi uruchomienie palników olejowych (sytuacja sporadyczna), które wytworzą temperaturę powyżej 850°C w komorze spalania (jeśli temperatura spalin w referencyjnym punkcie kotła spadnie poniżej zadanej, palniki będą uruchamiały się automatycznie).

Przygotowanie paliwa do spalania będzie polegało na zmieszaniu i uśrednianiu odpadów w bunkrze za pomocą suwnicy, czyli swego rodzaju „homogenizacji odpadów”. Proces ten będzie realizowany przez operatora suwnicy na podstawie obserwacji procesu spalania lub w trybie całkowicie automatycznym, przed podaniem odpadów do pieca. Nie będzie to jednak homogenizacja w ścisłym znaczeniu, ponieważ zakłada się, że do ITPO będą dostarczane odpady o odpowiedniej kaloryczności, a wspomniane palniki olejowe co do zasady nie będą wykorzystywane.

Paliwem spalaniem w projektowanej instalacji będą odpady z mechanicznego przetwarzania odpadów (w tym z przetwarzania odpadów komunalnych), czyli odpady inne niż niebezpieczne o kodach:

- 19 12 10 Odpady palne (paliwo alternatywne),
- 19 12 12 Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11

Zakładana wartość opałowa odpadów planowanych do termicznego przekształcania w ITPO będzie znajdować się w granicach 9 – 16 MJ/kg, średnio 12 MJ/kg. Wartość ta jest zbliżona do wartości uzyskiwana w innych instalacjach tego typu w Polsce (gdzie spalane są mechanicznie przetworzone odpady komunalne).

Z dostawcami odpadów zostaną zawarte stosowne umowy, w których zostanie doprecyzowana jakość dostarczanych przez nich odpadów (w tym wartość opałowa). Dodatkowo prowadzący instalację będzie okresowo przeprowadzał własną analizę dostarczanych odpadów w celu sprawdzenia spełnienia w/w kryteriów.

4. Wskazać, czy spalarnia odpadów będzie wyposażona w automatyczny system zapobiegający podawaniu odpadów (pozwalający na zatrzymanie podawania odpadów w przypadku, gdy ciągłe pomiary będą wskazywały, że jakiegokolwiek dopuszczalne wielkości emisji zostały przekroczone z powodu zakłóceń lub awarii urządzeń oczyszczających gazy odlotowe), zgodnie z art. 50 ust. 4 lit. c dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE z dnia 24 listopada 2010 r. w sprawie emisji przemysłowych (zintegrowane zapobieganie zanieczyszczeniom i ich kontrola)

Zagadnienie zostało przedstawione w tabeli 17.2 Raportu: „Analiza wymogów określonych w rozporządzeniu w sprawie wymagań dotyczących prowadzenia procesu termicznego przekształcania odpadów oraz sposobów postępowania z odpadami powstałymi w wyniku tego procesu”.

Planowana do realizacji instalacja do termicznego przekształcania odpadów, zgodnie z zapisami zawartymi w art. 50 ust. 4 lit. c dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE z dnia 24 listopada 2010 r. w sprawie emisji przemysłowych (zintegrowane zapobieganie zanieczyszczeniom i ich kontrola), będzie wyposażona w automatyczny system zapobiegający podawaniu odpadów, pozwalający na zatrzymanie podawania odpadów w przypadku, gdy ciągłe pomiary emisji będą wskazywały, że jakiegokolwiek dopuszczalne wielkości emisji zostały przekroczone z powodu zakłóceń lub awarii urządzeń oczyszczających gazy odlotowe.

5. Wskazać jakie rozwiązania będą zastosowane w budynku wielofunkcyjnym, aby w skuteczny sposób ograniczały i zabezpieczały środowisko wodno-gruntowe przed zanieczyszczeniem

Wyjaśnienie w tej sprawie zostało już wysłane do Regionalnej Dyrekcji Ochrony Środowiska w Bydgoszczy piśmie z dnia 2023-12-04 znak: DC/2023/22024/13, w odpowiedzi na pismo od Regionalnej Dyrekcji Ochrony Środowiska w Bydgoszczy znak: WOO.4221.146.2023.JO.4 z dnia 31 października 2023 r. (pkt 10 i 15 wyjaśnień).

Planowy do realizacji budynek wielofunkcyjny będzie pełnił rolę magazynu części zamiennych oraz garażu dla sprzętu mobilnego. Dodatkowo w budynku będą magazynowane odpady powstające z eksploatacji ITPO (odpady poeksploatacyjne):

- odpady inne niż niebezpieczne:
  - kod 15 02 03 Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02,
  - kod 10 01 99 Inne niewymienione odpady (w tym wypadku: uszczelki),
  - kod 17 04 05 Żelazo i stal,
  - kod 17 04 11 Kable inne niż wymienione w 17 04 10,
  - kod 17 06 04 Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03,
  - kod 19 09 05 Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne,
- odpady niebezpieczne:
  - kod 13 02 05\* Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych,
  - kod 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),
  - 16 02 13\* Zużyte urządzenia elektroniczne zawierające elementy niebezpieczne inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12.

Ponadto konstrukcja budynku będzie umożliwiać czasowe magazynowanie odpadów, które z przyczyn technologicznych (np. planowanych i nieplanowanych postojów instalacji - awarii) nie będą mogły być od razu podane do bunkra i poddane termicznemu przekształceniu.

W budynku tym nie będą zainstalowane żadne stacjonarne urządzenia technologiczne, wszystkie operacje przemieszczania i załadunku odpadów będą realizowane z wykorzystaniem maszyn mobilnych.

Dostępna powierzchnia magazynowa pozwoli na przechowywanie odpadów w ilości, jaka będzie dostarczana do instalacji w ciągu jednego dnia tj. około 900 Mg. Przyjmuje się, że w czasie krótkotrwałego magazynowania odpadów w przypadku postoju remontowego Instalacji, wszystkie ewentualne odcieki z odpadów będą pochłaniane przez przetrzymywane w budynku odpady. Ewentualne odcieki z magazynu będą odprowadzane poprzez wpusty w posadzce do bezodpływowego szczelnego zbiornika o pojemności do 25 m<sup>3</sup> i odbierane przez zewnętrzne certyfikowane podmioty. Posadzka w budynku wielofunkcyjnym będzie posadzką szklaną oraz odporną na ścieranie. Uszczelnienie posadzki zostanie wykonane poprzez zastosowanie odpowiedniej mieszanki betonowej z dodatkami uszczelniającymi. Takie

rozwiązania w skuteczny sposób ograniczą i zabezpieczą środowisko wodno-gruntowe przed ewentualnym jego zanieczyszczeniem.

Takie wykorzystanie budynku wielofunkcyjnego, to jest chwilowe gromadzenie odpadów przeznaczonych do przekształcenia termicznego, związane jest wyłącznie z awarią/postojem instalacji. W budynku w stanie normalnej pracy instalacji nie będą magazynowane odpady przeznaczone do termicznego przekształcenia.

**6. Określić największą masę odpadów, które będą mogły być magazynowane w tym samym czasie wynikającą z wymiarów planowanych miejsc magazynowania odpadów**

Wyjaśnienie w tej sprawie zostało już wysłane do Prezydent Miasta Inowrocławia w piśmie z dnia 2023-08-30 znak: DC/2023/22024/09, w odpowiedzi na pismo od Prezydent Miasta Inowrocławia znak: WGK-II.6220.1.3.2023 z dnia 28 lipca 2023 r. (pkt 15 wyjaśnień) oraz piśmie wysłanym do Regionalnej Dyrekcji Ochrony Środowiska w Bydgoszczy piśmie z dnia 2023-12-04 znak: DC/2023/22024/13, w odpowiedzi na pismo od Regionalnej Dyrekcji Ochrony Środowiska w Bydgoszczy znak: WOO.4221.146.2023.JO.4 z dnia 31 października 2023 r. (pkt 13 wyjaśnień).

Zgodnie z założeniami technologicznymi w projektowanym bunkrze o pojemności około 20 160 m<sup>3</sup> będzie można zmagazynować co najmniej 7-dniowy zapas odpadów przeznaczonych do stabilnej pracy ITPO. Ciężar usypowy odpadów niezależnie od kodu około to 0,45 Mg/m<sup>3</sup>.

Największa masa odpadów (samego 19 12 10 lub samego 19 12 12 lub dowolna proporcja tych odpadów), które mogą być magazynowane w tym samym czasie w bunkrze o pojemności około 20 160 m<sup>3</sup>, wynikająca z jego wymiarów może wynieść:

$$1056 \text{ Mg} \times 7 \text{ dni} = 7392 \text{ Mg}.$$

Łączna największa masa odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie w bunkrze (wynikająca z jego wymiarów), niezależnie od ich udziału %, może wynieść więc do 7392 Mg.

Odpad o kodzie 19 01 12 Żużle i popioły paleniskowe inne niż wymienione w 19 01 11, w postaci żużla i przesypów spod rusztu oraz pyły z przesypów drugiego i trzeciego ciągu kotła, będą magazynowane w bunkrze żużla. Ciężar usypowy żużli to około 0,9 Mg/m<sup>3</sup>. Pojemność bunkra będzie wystarczająca do przyjęcia żużla z co najmniej 7 dni pracy ITPO.

Największa masa odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie w bunkrze żużla wyniesie:

$$85 \text{ 250 Mg/rok} / (8700 \text{ h/rok}/24 \text{ h/d}) \times 7 \text{ dni} = 1 \text{ 646,2 Mg}.$$

Odpad o kodzie 19 01 15\* Pyły z kotłów zawierające substancje niebezpieczne, stanowiące popioły z przesypu czwartego ciągu kotła, będą magazynowane w silosie o pojemności do 120 m<sup>3</sup>. Ciężar usypowy pyłów to około 0,7 Mg/m<sup>3</sup>. Pojemność silosu będzie wystarczająca do przyjęcia odpadów z co najmniej 7 dni pracy ITPO.

Największa masa odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie w silosie wyniesie:

$$120 \text{ m}^3 \times 0,7 \text{ Mg/m}^3 = 84 \text{ Mg}.$$

Odpad o kodzie 19 01 07\* Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych, stanowiące odpady z procesu oczyszczania spalin z filtrów workowych, będzie magazynowany w dwóch silosach o pojemności do 250 m<sup>3</sup> każdy. Ciężar usypowy odpadów to około 0,8 Mg/m<sup>3</sup>. Pojemność silosów będzie wystarczająca do przyjęcia odpadów z co najmniej 7 dni pracy instalacji ITPO.

Największa masa odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie łącznie w 2 silosach wyniesie:

$$2 \times 250 \text{ m}^3 \times 0,8 \text{ Mg/m}^3 = 400 \text{ Mg}.$$

Łączna największa masa odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie, tj. w bunkrze odpadów, bunkrze żużla, w silosie na popioły i 2 silosach na odpady z oczyszczania wyniesie:

$$7392,0 \text{ Mg} + 84,0 \text{ Mg} + 1646,2 \text{ Mg} + 400,0 \text{ Mg} = 9522,2 \text{ Mg}$$

**7. Podać, czy bunkier będzie posiadał cyfrowy system obrazowania termicznego w celu detekcji potencjalnych zagrożeń**

Bunkier będzie wyposażony w cyfrowy system monitorowania temperatury zgromadzonych odpadów.

**8. Wyjaśnić w jaki sposób będzie się odbywało komponowanie wsadu paliwowego, o którym mowa w pkt. 22 pisma z dnia 30 sierpnia 2023 r. znak CD/2023/2024/09 (tj. „... W celu uzyskania stabilnej wartości opałowej mieszanki odpadów do termicznego przekształcania przewiduje się komponowanie wsadu paliwowego składającego się z odpadów 19 12 10 i 19 12 12 – proces ten będzie prowadzony w bunkrze”)**

Informacja o sposobie komponowania wsadu paliwowego została przedstawiona w pkt 3 niniejszych wyjaśnień.

Wyjaśnienie w jaki sposób będzie się odbywało komponowanie wsadu paliwowego, zostało też przedstawione w pkt 7 i 22 pisma z dnia 30 sierpnia 2023 r. znak CD/2023/2024/09.

**9. Wskazać, w jakie urządzenia techniczne będą wyposażone bunkier na odpady przeznaczone do termicznego przetwarzania oraz bunkier na żużel. W myśl § 4 ust. 1 pkt. 4 i 5 rozporządzenia Ministra Rozwoju z dnia 21 stycznia 2016 r. w sprawie wymagań dotyczących prowadzenia procesu termicznego przekształcania odpadów oraz sposobów postępowania z odpadami powstałymi w wyniku tego procesu (Dz. U. z 2016 poz. 108) spalarnie odpadów wyposaża się w urządzenia techniczne służące do ochrony przed zanieczyszczeniami gleby i ziemi oraz wód powierzchniowych i podziemnych, w szczególności w uszczelnione i nieprzepuszczalne podłoże z systemem do gromadzenia ewentualnych odcieków, o pojemności zapewniającej możliwość badania i oczyszczania odcieków przed ich odprowadzeniem oraz urządzenia techniczne służące do magazynowania odpadów powstałych w wyniku procesu**

Wyjaśnienie w tej sprawie zostało już wysłane do Prezydenta Miasta Inowrocław z dnia 26 lipca 2023 r., znak: WGK-II.6220.1.3.2023, dotyczącym pisma Dyrektora Regionalnego Zarządu Gospodarki Wodnej w Bydgoszczy z dnia 20 lipca 2023 r., znak: BD.RZŚ.4900.32.2023.SG (pkt 2 wyjaśnień).

Odpady inne niż niebezpieczne przeznaczone do przetwarzania oraz powstające po przetworzeniu na instalacji do termicznego przetwarzania odpadów będą magazynowane w dwóch obszarach:

- w bunkrze odpadów – w którym będą magazynowane odpady przed procesem ich termicznego przekształcenia w instalacji. Planowany do realizacji zamknięty bunkier odpadów od strony gruntu będzie skonstruowany jako szczelna betonowa wanna niewyposażona w odpływ (szczelność będzie zapewniona przez konstrukcję oraz zastosowany materiał; zastosowanie w tym zakresie dodatkowej techniki uszczelniającej nie będzie potrzebne). Ewentualne odcieki z odpadów nie będą odprowadzane na zewnątrz, ale będą wchłaniane przez odpady.
- w bunkrze żużla – w którym będzie magazynowany wilgotny żużel z procesu termicznego przekształcania odpadów (odpad transportowany bezpośrednio z odżuźlacza). Ten zamknięty bunkier, podobnie jak bunkier odpadów, od strony gruntu będzie skonstruowany jako szczelna betonowa wanna niewyposażona w odpływ (zatem również szczelność będzie zapewniona przez konstrukcję oraz zastosowany materiał; zastosowanie w tym zakresie dodatkowej techniki uszczelniającej nie będzie potrzebne). Ewentualne odcieki z odpadów nie będą odprowadzane na zewnątrz, ale będą wchłaniane przez odpady (podczas dojrzewania żużla będą zachodziły procesy hydratacji (pobierania wody przez żużel z otoczenia), ponadto część wody będzie odparowywała, ponieważ żużel będzie miał temperaturę około 60-70°C (strata bezzwrotna).

Uszczelnienie ścian i podłoża obu bunkrów zostanie wykonane poprzez zastosowanie odpowiednich mieszanek betonowych z dodatkami uszczelniającymi. Takie rozwiązania w skuteczny sposób zabezpieczą środowisko wodno-gruntowe przed ewentualnym jego zanieczyszczeniem - z bunkrów nie będą występowały ewentualne odcieki do środowiska oraz nie będzie przedostawała się woda gruntowa do bunkrów.

- 10. Wskazać, czy będą wykonywane oraz w jaki sposób i z jaką częstotliwością badania właściwości fizycznych i chemicznych odpadów powstałych w wyniku termicznego przekształcania, w tym w szczególności rozpuszczalne frakcje metali ciężkich. Zgodnie z art. 160 ust. 5 pkt. 1 ustawy z 14 grudnia 2012 r o odpadach (Dz. U. z 2023 r 1587 ze zm.) zarządzający spalarnią odpadów jest zobowiązany m.in. do badania fizycznych i chemicznych właściwości odpadów powstałych w wyniku termicznego przekształcania odpadów, w tym w szczególności rozpuszczalnych frakcji metali ciężkich.**

Proces przeprowadzany będzie w taki sposób, aby całkowita zawartość węgla organicznego w żużlach i popiołach paleniskowych była niższa niż 3% lub strata przy prażeniu żużli i popiołów paleniskowych była niższa niż 5% suchej masy. Badania prowadzone będą z częstotliwością raz na 3 miesiące (BAT 7 i BAT 14 Konkluzji), w zakresie straty przy prażeniu lub zawartości ogólnego węgla organicznego. Jednocześnie podczas tych badań, prowadzone będą badania właściwości fizycznych i chemicznych odpadów powstałych w wyniku termicznego przekształcania, w tym w szczególności na zawartość rozpuszczalnych frakcji metali ciężkich. Badania te będą przeprowadzane w miarę potrzeb, jednak nie rzadziej niż co 3 miesiące.

Badania prowadzone będą w akredytowanych laboratoriach.

- 11. Przedłożyć sposób pomiaru kaloryczności (mi.in.: chloru, siarki, wilgotności) odpadów o kodach 19 12 12 oraz 19 12 10 oraz częstotliwości wykonywania tych pomiarów**

Zgodnie z założeniami, na wjeździe do instalacji zlokalizowana będzie portiernia oraz dwie wagi samochodowe (osobna dla pojazdów wjeżdżających i wyjeżdżających). Pobór próbek odpadów przewidzianych do termicznego przetworzenia, w celu kontroli parametrów fizykochemicznych, odbywać się będzie za pomocą ręcznych próbopobieraków z bunkra odpadów oraz z pojazdów samochodowych. Nie przewiduje się otwierania samochodów (otwierania drzwi wyładunkowych lub zdejmowania plandeki) poza służą wyładunkową do bunkra.

Inwestor planuje, że z dostawcami odpadów zostaną zawarte stosowne umowy, w których zostanie doprecyzowana jakość dostarczanych przez nich odpadów (w tym kaloryczność, wilgotność, zawartość chloru, zawartość siarki, zawartość metali itp.). Dodatkowo przewiduje się, że zgodnie z procedurą prowadzący instalację będzie okresowo (raz na kwartał) przeprowadzał własną analizę odpadów w celu sprawdzenia spełnienia kryteriów określonych w umowach. Analiza jakościowa dostarczanych do termicznego przekształcania odpadów, będzie wykonywana przez specjalistyczne laboratoria zewnętrzne z próbek reprezentatywnych przygotowywanych zgodnie z ustalonymi procedurami. Pobrane próbki do analiz będą przechowywane przez okres pół roku.

Pomiar kaloryczności spalanych odpadów będzie prowadzony w trybie ciągłym na projektowanej instalacji z wykorzystaniem pośredniej metody pomiaru.

- 12. Podać, czy na przedmiotowej instalacji będzie prowadzony proces waloryzacji odpadu o kodzie 19 01 12 (żużle i popioły paleniskowe) (str. 78 raportu)**

Na terenie planowanej inwestycji nie będzie prowadzony proces waloryzacji odpadu o kodzie 19 01 02 Żużle i popioły paleniskowe. Powstałe w trakcie spalania odpadów żużle i popioły będą wywożone do firm zajmujących się ich przetwarzaniem.

Na schemacie blokowym instalacji przedstawionym na stronie 78 raportu, przedstawiony zapis „Etap III żużel do waloryzacji” oznacza, że przewiduje się przekazywanie żużla wytwarzanego w procesie termicznego przetwarzania odpadów firmom zewnętrznym, które zajmują się przetwarzaniem odpadów (w tym uzdatnianiem – waloryzacją), która umożliwi dalsze jego wykorzystanie do konkretnych celów, np. w budownictwie.

13. Wyniki pomiarów hałasu dla zakładu w Inowrocławiu przesłane do tutejszego organu przy piśmie z dnia 08 stycznia 2024 r., znak NOŚ/DF/180/2024 wykazały przekroczenia dopuszczalnego poziomu hałasu w środowisku w porze nocnej w punkcie pomiarowym P3 – zabudowa mieszkaniowa przy ul. Noteckiej (47,4 dB przy normie 45,0 dB). W związku z powyższym należy zaproponować działania zaradcze, które spowodują zmniejszenie poziomu hałasu skumulowanego dla istniejących oraz planowanej instalacji na obszarach podległych ochronie akustycznej co najmniej do poziomu dopuszczalnego określonego rozporządzeniem Ministerstwa Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. z 2014 r poz. 112).

Zgodnie z założeniami technologicznymi, wszystkie wentylatory dachowe oraz wyrzuty awaryjne pary nowoprojektowanej instalacji będą wyposażone w tłumiki. Urządzenia generujące hałas będą umieszczone w kontenerach dźwiękochłonnych oraz w projektowanych budynkach. Zostanie zastosowana odpowiednia izolacja akustyczna sprzętu i komponentów oraz izolacyjność akustyczna przegród budowlanych.

Wyjaśnienie w tej sprawie zostało już wysłane do Prezydent Miasta Inowrocławia w piśmie z dnia 2023-08-30 znak: DC/2023/22024/09, w odpowiedzi na pismo od Prezydent Miasta Inowrocławia znak: WGK-II.6220.1.3.2023 z dnia 28 lipca 2023 r. (pkt 19 wyjaśnień).

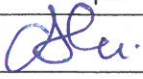


Wyniki pomiarów hałasu dla zakładu w Inowrocławiu przesłane do tutejszego organu przy piśmie z dnia 08 stycznia 2024 r., znak NOŚ/DF/180/2024, były wynikami okresowymi, które CIECH Soda Polska S.A. musi wykonywać co 2 lata zgodnie z zapisami zawartymi w pozwoleniach zintegrowanych dla instalacji do produkcji sody i wyrobów sodopochodnych oraz instalacji do spalania paliw. Pomiary odnoszą się do stanu rzeczywistego wynikającego z pracy zakład CIECH w Inowrocławiu.

Przekroczenie hałasu o 2,4 dB dotyczyło pory nocnej w punkcie pomiarowym P3 (zabudowa mieszkaniowa przy ul. Noteckiej), która to zabudowa zlokalizowana jest w bezpośrednim sąsiedztwie pompowni wody z Noteci obsługującej zakład CIECH w Inowrocławiu. Jest to punkt, gdzie wpływ na poziom hałasu pochodzi ewidentnie z pompowni, a nie bezpośrednio z zakładu CIECH. W I półroczu 2024 planowane jest zaprojektowanie wyciszenia pompowni firmie specjalizującej się w akustyce, natomiast wykonanie zabezpieczeń planowane na II półroczu 2024 roku. Harmonogram prac zawiązanych z wyciszeniem został przekazany do WIOŚ-u w Bydgoszcz.

Dodatkowo w ostatnich dwóch latach wykonano szereg działań i inwestycji, aby zredukować emisję hałasu z Zakładu CIECH (co opisano na s. 134 Raportu). Obecnie Zakład CIECH kontynuuje program związany z ograniczaniem hałasu pochodzącego z jego terenu. W programie zidentyfikowano główne źródła uciążliwości akustycznej oraz sposoby jego ograniczenia poprzez działania organizacyjne i techniczne np. specjalistyczne tłumiki. W ostatnich czasie zainstalowano kilkadziesiąt tłumików i wdrożono trzeci etap prac, polegający na wykonaniu specjalistycznych zabezpieczeń akustycznych na upustach pary i zaworach bezpieczeństwa.

Przedstawiona w raporcie analiza wpływu na środowisko w zakresie emisji hałasu, z uwzględnieniem wszystkich źródeł hałasu obecnie eksploatowanych na terenie CIECH, planowanych do realizacji inwestycji w obrębie przedsięwzięcia oraz projektowanej instalacji (oddziaływanie skumulowane), wykazała, że nie będzie przekraczany dopuszczalny poziom hałasu na terenach, na których ten poziom jest normowany.

Zasięg rozprzestrzeniania się hałasu z terenu inwestycji omówiony został szczegółowo w załączniku nr 1 „Przewidywane oddziaływanie przedsięwzięcia na środowisko” – złącznik do raportu. Z załącznika nr 1 jednoznacznie wynika, że planowane przedsięwzięcie ITPO nie będzie generowało dodatkowego hałasu w punkcie pomiarowym P3.

Imię i nazwisko	Data	Podpis
mgr inż. Daniel Chlebowski <small>Projektant z zakresu ochrony środowiska-powietrze i gospodarka odpadami -kierownik zespołu</small>	13.02.2024	
inż. Stanisław Kryszewski <small>Biegły Wojewody Kujawsko – Pomorskiego w zakresie ocen oddziaływania na środowisko nr 0030</small>	13.02.2024	
mgr inż. Dominika Danielak <small>Projektant z zakresu ochrony środowiska-gospodarka wodno-ściekowa</small>	13.02.2024	
mgr inż. Waldemar Woźniak <small>Projektant z zakresu ochrony środowiska-hałas</small>	13.02.2024	