

**Załącznik Nr 1**  
do decyzji z dnia 21 marca 2022 r.  
znak: WZR-III.6220.3.2020.MM

**Charakterystyka przedsięwzięcia:**

- 1) Przedsięwzięcie polegać będzie na budowie nowych obiektów gospodarowania odpadami komunalnymi zbieranymi selektywnie, na terenie Zakładu Gospodarki Odpadami ProNatura Sp. z o.o., przy ul. Prądocińskiej 28 w Bydgoszczy, składających się na instalację fermentacji, takich jak:
  - a) hala przygotowania, w tym retencjonowania i podawania;
  - b) układ fermenterów, o wydajności do 60 tys. Mg, w technologii ciągłej suchej poziomej z mieszadłami;
  - c) hala (moduł) odbioru/odwadniania pofermentatu;
  - d) kompostownia tunelowa;
  - e) hala korytarza technologicznego;
  - f) moduł oczyszczania powietrza:
    - hala płuczki i wentylatora,
    - biofiltr;
  - g) moduł zagospodarowania biogazu:
    - zbiornik biogazu, o poj. do 4000 m<sup>3</sup>,
    - kolumna odsiarczająca wraz z pochodnią,
    - jednostka kogeneracyjna - moduł CHP,
    - stacja kondycjonowania biogazu do CNG i stacja dystrybucji CNG wraz ze zbiornikiem ciśnieniowym;
  - h) place i drogi technologiczne;
  - i) zbiornik/zbiorniki odciekowy (nawóz płynny), o pojemności łącznej ok. 13000 m<sup>3</sup>;
  - j) infrastruktura towarzysząca (zewnętrzne uzbrojenie terenu, zbiorniki, taśmociągi, podajniki spiralne itd.).
- Inwestor przewiduje możliwość etapowania inwestycji.
- 2) Powietrze z hal: przygotowania wsadu i hali korytarza technologicznego przy kompostowni tunelowej, kierowane będzie do tuneli kompostowni tunelowej do napowietrzania stabilizowanego tlenowo pofermentatu, a jego nadmiar kierowany będzie bezpośrednio do systemu oczyszczania powietrza.
- 3) Zużyte powietrze poprocesowe z obiektów technologicznych: hali modułu przyjęcia, magazynowania i przygotowania odpadów, hali modułu odwodnienia, kompostowni tunelowej, hali korytarza technologicznego kompostowni tunelowej, ujmowane i kierowane będzie do modułu oczyszczania, składającego się z biofiltra z płuczką kwaśną.
- 4) Na instalacji zainstalowany zostanie dwustopniowy system oczyszczania powietrza poprocesowego, gwarantujący skuteczność usuwania emitowanych substancji na płuczce i biofiltrze, na poziomie minimum 90%.
- 5) Powietrze ze zbiornika do magazynowania odpadów półpłynnych przeznaczonych do fermentacji, wydostające się w trakcie jego napełniania kierowane będzie do ww. systemu oczyszczania powietrza.
- 6) Ujęty w procesie fermentacji gaz poddawany będzie oczyszczaniu ze związków siarki na biologicznej kolumnie odsiarczającej.
- 7) W ramach inwestycji powstaną nowe źródła hałasu charakteryzujące się następującymi parametrami akustycznymi:
  - H3 Hala przygotowania wsadu (poziom hałas wewnątrz obiektu  $L_{WEW}=85\text{dB(A)}$ , izolacyjność właściwa przegród zewnętrznych  $RW'=20\text{dB}$ ),
  - H4 Reaktor stabilizacji beztlenowej (poziom hałas wewnątrz obiektu  $L_{WEW}=85\text{dB(A)}$ , izolacyjność właściwa przegród zewnętrznych  $RW'=20\text{dB}$ ),

- H5 Tunele kompostowe - 6 szt. (poziom hałasu wewnątrz obiektu  $L_{WEW}=82\text{dB(A)}$ , izolacyjność właściwa przegród zewnętrznych  $RW'=20\text{dB}$ ),
  - H6 Hala płuczki (poziom hałasu wewnątrz obiektu  $L_{WEW}=75\text{dB(A)}$ , izolacyjność właściwa przegród zewnętrznych  $RW'=20\text{dB}$ ),
  - H7 Wentylatory dachowe hali przygotowania wsadu - 6 szt. każdy o maksymalnym poziomie mocy akustycznej  $80\text{dB(A)}$ ,
  - H8 Wentylatory napowietrzające (elewacja tuneli kompostowych) - 6 szt. każdy o maksymalnym poziomie mocy akustycznej  $84\text{dB(A)}$ ,
  - H9 Wentylator biofiltra (dach hali płuczki) o maksymalnym poziomie mocy akustycznej  $90\text{dB(A)}$ ,
  - H10 Ładowarka - 1 szt. o maksymalnym poziomie mocy akustycznej  $102\text{dB(A)}$ ,
  - H11 Przerzucarka - 1 szt. o maksymalnym poziomie mocy akustycznej  $95\text{dB(A)}$ ,
  - H12 Przesiewacz - 1 szt. o maksymalnym poziomie mocy akustycznej  $95\text{dB(A)}$ ,
  - H13 Rozdrabniacz - 1 szt. o maksymalnym poziomie mocy akustycznej  $105\text{dB(A)}$ ,
  - H14 Agregat kogeneracyjny - 3 szt. każdy o maksymalnym poziomie mocy akustycznej  $91\text{dB(A)}$ ,
  - H15 Stacja przygotowania biogazu o maksymalnym poziomie mocy akustycznej  $85\text{dB(A)}$ .
- 8) Instalacje odwodnieniowe wykonane zostaną w sposób wykluczający powstanie pułapki ekologicznej dla małych zwierząt, w tym płazów, w szczególności poprzez zabezpieczenie kratką wlotową na granicy kanał – studzienka, zastosowanie siatki o oczkach nie większych niż 10 mm (zalecane do 5 mm), montaż pochylni pozwalającej na samodzielne wydostawanie się zwierząt oraz zastosowanie szczelnych pokryw studzienek rewizyjnych.
- 9) Ścieki przemysłowe ujęte będą w istniejący system kanalizacji odciekowej na terenie Zakładu i kierowane do podczyszczenia w funkcjonującej podczyszczalni ścieków.
- 10) Ścieki socjalno – bytowe odprowadzane będą do szczelnego zbiornika a docelowo przekazywane do istniejącego systemu kanalizacji sanitarnej.
- 11) Wody opadowe i roztopowe z dachów (czyste) oraz z powierzchni placów i dróg - „brudne”, ujęte będą w istniejący system kanalizacji wód deszczowych i magazynowane w podziemnym zbiorniku lub zbiornikach prefabrykowanych z tworzywa sztucznego, o łącznej pojemności min. 300  $\text{m}^3$ , wyposażonych w przelew.
- 12) Wody opadowe i roztopowe z powierzchni dróg i placów podczyszczane będą w osadniku i separatorze substancji ropopochodnych.

ZAP. PRZEDSIĘWZIĘCIA  
  
 Aleksandra Kowalska  
 Zastępca Dyrektora Miejskiego  
 Zarządu Gminnego i Gminnego  
 i Gminnego