

OŚ. 6222.1.2020.DW

DECYZJA
pozwolenie zintegrowane

Na podstawie art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 180a, art. 183 ust. 1, art. 187 ust. 1, art. 188, art. 201 ust. 1, art. 202, art. 211, art. 376 pkt 2 i art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (t.j. Dz. U. z 2020 r., poz. 1219 ze zm.), art. 41, 42, 43 i 44 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. *o odpadach* (t.j. Dz. U. z 2021 r., poz. 779 ze zm.), § 1 pkt. 5 ppkt. 3 lit. c i § 1 pkt. 6 ppkt. 7 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r., poz. 1169), § 2 ust 1 pkt 82 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019 r., poz. 1839), rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 2 stycznia 2020 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2020 r., poz. 10), rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (t.j. Dz. U. z 2014 r., poz. 112) oraz art. 104 k.p.a. - *Kodeks postępowania administracyjnego* – (t.j. Dz. U. z 2021 r., poz. 735), po rozpatrzeniu wniosku zakładu: BIOGAL Sp. z o.o., Boleszyn 7, 13-308 Mroczno, dotyczącego wydania pozwolenia zintegrowanego, na podstawie przedłożonej wraz z nim dokumentacji:

orzekam:

I. Udzielam zakładowi:

BIOGAL Sp. z o.o.
Boleszyn 7, 13-308 Mroczno
NIP 877-14-64-492, REGON: 280472093

pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie:

- instalacji do odzysku lub unieszkodliwiania odpadów innych niż niebezpieczne z wykorzystaniem fermentacji beztlenowej o zdolności przetwarzania nie mniejszej niż 100 ton na dobę,
- instalacji do unieszkodliwiania lub odzysku padłych lub ubitych zwierząt lub produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego o zdolności produkcyjnej ponad 10 ton na dobę, na terenie zakładu biogazowni rolniczej w m. Boleszyn, gm. Grodziczno.

II. Rodzaj prowadzonej działalności:

Na terenie biogazowni rolniczej w Boleszynie, prowadzona jest działalność polegająca m.in. na przetwarzaniu odpadów i substratów pochodzenia roślinnego oraz zwierzęcego w instalacji biogazowni, w procesie beztlenowego rozkładu substancji organicznych. W wyniku ww. procesu wytwarzany jest biogaz, który stanowi nośnik energii zasilającej zespoły prądotwórcze (silniki spalinowe), w których energia chemiczna zamieniana jest na energię mechaniczną, a następnie energię elektryczną. Ciepło uzyskiwane ze spalania biogazu w agregatach prądotwórczych (układy chłodzenia bloków silników spalinowych), wykorzystywane jest do podgrzewania w wymiennikach ciepłej wody, stanowiącej czynnik grzewczy krążący w instalacjach centralnego ogrzewania: zewnętrznej (ogrzewanie budynków mieszkalnych wsi) i wewnętrznych (potrzeby zakładu).

Na terenie biogazowni rolniczej w Boleszynie, do produkcji biogazu wykorzystywane są głównie substraty w postaci gnojowicy pochodzącej z chowu trzody chlewnej i kiszonki z kukurydzy, a także inne możliwe do wykorzystania odpady z produkcji roślinnej i zwierzęcej.

Wszystkie odpady pochodzenia roślinnego lub zwierzęcego używane do produkcji biogazu, przetwarzane są w procesie R3, tj. „recyklingu lub odzysku substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania)”.

Wytwarzany w procesie fermentacji biogaz, przetwarzany jest w sposób skojarzony na energię elektryczną i ciepłą w dwóch zespołach elektroenergetycznych:

Zespół Nr 1 - trzy kogeneratory: dwa o mocy elektrycznej 0,600 MWe każdy oraz jeden o mocy elektrycznej 0,800 MWe,

Zespół Nr 2 - dwa kogeneratory o mocy elektrycznej 0,800 MWe każdy, przy możliwej jednoczesnej pracy maksymalnie 4 zespołów prądowców.

Wobec powyższego, maksymalna łączna moc elektryczna instalacji, wynosi 2,99 MWe.

Praca kogeneratorów w normalnych warunkach eksploatacyjnych odbywa się z mocą nieprzekraczającą ok. 81 - 83% mocy maksymalnej.

W skład przedmiotowej biogazowni, wchodzi poniższa infrastruktura:

- Bezodpływowy, zbiornik przyjmowania surowca płynnego/półpłynnego w postaci serwatki i wywaru gorzelnianego o pojemności ok. 151 m³, częściowo zagłębiony, wyposażony w pokrywkę oraz w mieszadło zatapialne oraz urządzenia pomiaru poziomu napełnienia.
- Bezodpływowy, zbiornik przyjmowania surowców w postaci gnojowicy o pojemności ok. 181 m³, częściowo zagłębiony, wyposażony w pokrywkę oraz w mieszadło zatapialne oraz urządzenia pomiaru poziomu napełnienia.
- Żelbetowy silos na surowiec stały w postaci kiszonki, np. kukurydzy o powierzchni łącznej 2 700 m², wyposażony w instalację odprowadzającą odcieki z kiszonki do ww. zbiorników surowców płynny/półpłynnych.
- Dwa szczelne zbiorniki przyjęcia substratów w postaci produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego kat. 2 i 3.
- Pomieszczenie wyposażone w instalację do magazynowania i rozpakowywania przeterminowanej żywności, która stanowi surowiec do produkcji biogazu.
- Stacja dozowania substratów stałych (sianokiszonki, wyłoków, przeterminowanej żywności itp.), wyposażona w zasobnik o poj. 90 m³.
- Stacja dozowania substratów stałych w postaci produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego kat. 2 i 3.
- 6 szt. komór fermentacji pierwotnej i wtórnej z funkcją magazynowania biogazu o łącznej pojemności 19 192 m³ wsadu.
- 3 betonowe, bezodpływowe laguny magazynowe pozostałości pofermentacyjnych, o pojemności 7 000 m³ każda.

Budynki techniczne wraz z kogeneratorami, z użyciem których wytworzony biogaz przetwarzany jest w sposób skojarzony na energię elektryczną i ciepłą w bloku elektroenergetycznym.

Ponadto na terenie biogazowni BIOGAL zlokalizowane zostało zaplecze pomocnicze tj.:

- budynek produkcyjny nawozu organicznego wyposażony w zespół maszyn i urządzeń, wykorzystywanych przy produkcji ww. nawozu (instalacja zespołu dwóch suszarni bębnowych oraz instalacja do granulacji nawozu)
- bezodpływowy zbiornik magazynowy ścieków socjalno-bytowych wraz z zapleczem biurowo-socjalnym,
- sieć zbierania wód opadowych i roztopowych, wyposażona w osadnik i separator oraz zespół skrzynek rozsączających podczyszczone wody opadowe w gruncie działki.
- kotłownia grzewcza pracująca na potrzeby ciepłej wody użytkowej i centralnego ogrzewania pomieszczeń socjalno-biurowych.
- drogi dojazdowe i place manewrowe.

1. Opis procesu produkcyjnego w instalacji do produkcji biogazu:

Technologia stosowana w biogazowni, składa się z dwóch głównych procesów produkcyjnych:

1. Proces biochemicznego wytwarzania, magazynowania oraz uzdatniania biogazu pozyskiwanego w procesach przetwarzania substratów organicznych – instalacja IPPC,
2. Proces spalania w silnikach spalinowych agregatów prądotwórczych uzdatnionego biogazu, w celu uzyskania energii elektrycznej oraz ciepłej.

Na terenie biogazowni rolniczej w Boleszynie do produkcji biogazu wykorzystywane są substraty płynne/półpłynne oraz substraty w postaci stałej. Mając na uwadze powyższe, zakład wyposażony jest w:

- dwa punkty przyjęcia surowców w postaci płynnej/półpłynnej, tj. gnojowicy, serwatki, wywaru gorzelnianego i substratów pochodzenia zwierzęcego,
- trzy punkty przyjęcia surowców w postaci stałej, tj. kiszonki, obornika, wytlóków, substancji pochodzenia zwierzęcego oraz przeterminowanych produktów spożywczych.

Zgodnie z założeniami technologicznymi, proces produkcji biogazu jest prowadzony w 6 komorach fermentacyjnych, tzw. fermentatorach, które jednocześnie stanowią zbiorniki biogazu. Zbiorniki doposażone zostały w dwupowłokowy gazoszczelny dach, wykonany z folii membranowej oraz powłoki chroniącej przed warunkami pogodowymi.

Dla optymalnego przebiegu procesu fermentacji niezbędne jest zapewnienie odpowiednich warunków do życia bakterii produkujących biogaz. Warunki te uzyskuje się dzięki zastosowaniu odpowiednio zaprojektowanej techniki mieszania surowców z wykorzystaniem mieszadła oraz przy zapewnieniu odpowiedniej temperatury w komorze. Wobec powyższego, zbiorniki fermentatorów dodatkowo wyposażone zostały w instalację grzewczą, układ mieszania substratu oraz system wygarniania przefermentowanego substratu.

Do ww. komór w sposób ciągły dozowane są stałe oraz płynne/półpłynne substraty organiczne. Proces fermentacji mezofilnej, w komorach fermentacji zachodzi w warunkach beztlenowych, w temperaturze 38 °C.

Wytworzony w procesie fermentacji beztlenowej biogaz, jest mieszaniną gazów: metanu, dwutlenku węgla, pary wodnej oraz śladowych ilości siarkowodoru i tlenu.

Wyprodukowany biogaz, po usunięciu siarkowodoru oraz nadmiaru wody, wprowadzany jest do modułu kogeneracyjnego, czyli do silników gazowych Otto, w których energia chemiczna biogazu ulega konwersji na energię elektryczną oraz ciepłą.

Każdy z kogeneratorów wyposażony jest w wymienniki ciepła do przejmowania i wykorzystywania ciepła odzyskanego, dzięki czemu część energii przeznaczana jest na pokrycie potrzeb własnych, pozostała jest sprzedawana odbiorcom zewnętrznym.

2. Opis instalacji energetycznej:

Kotłownia nr 1

Kocioł REX 120 o mocy cieplnej 1,200 MW.

Kotłownia uruchamiana jest w przypadku konieczności wyłączenia z eksploatacji jednego lub kilku kogeneratorów, co wynika z konieczności przeprowadzenia okresowych przeglądów, konserwacji lub awarii urządzenia.

Kotłownia nr 2

Kocioł parowy, wyposażony w palnik opalany olejem opałowym, o mocy cieplnej 0,314 MW.

Kotłownia (wytwornica pary) eksploatowana jest na potrzeby sterylizacji i pasteryzacji tkanki zwierzęcej przyjmowanej do przetwarzania.

Na terenie biogazowni w Boleszynie znajdują się dwa bloki (zespoły) kogeneracyjne, służące do produkcji energii elektrycznej.

W skład pierwszego modułu kogeneracyjnego wchodzi trzy agregaty prądotwórcze (2 szt. o mocy elektrycznej 0,600 MWe oraz 1 szt. o mocy elektrycznej 0,800 MWe).

Natomiast drugi moduł kogeneracyjny wyposażony został w dwa silniki spalinowe, każdy o mocy elektrycznej 0,800 MWe.

Jednocześnie pracują maksymalnie 4 agregaty.

3. Opis instalacji do produkcji nawozu naturalnego Naturgal – instalacja inna niż IPPC:

Surowcem do produkcji nawozu organicznego pn. „Naturgal” jest pozostałość z beztlenowego rozkładu odpadów zwierzęcych i roślinnych. Podmiot posiada decyzję Marszałka Województwa Warmińsko-Mazurskiego z dnia 06.02.2020 r., znak: OŚ-GO.7243.1.445.2019, orzekającą uznanie cieczy z rozkładu odpadów zwierzęcych i roślinnych za produkt uboczny. Do produkcji nawozu wykorzystywana jest pozostałość poprocesowa o frakcji stałej. Znajdująca się w fermentatorach pozostałość pofermentacyjna, za pomocą pomp, transportowana jest do separatora, który ma za zadanie oddzielenie frakcji stałej od cieczy. Odseparowana ciecz z beztlenowego rozkładu odpadów zwierzęcych i roślinnych (fermentacji) stanowi odpad o kodzie 19 06 05, który za pomocą pomp tłoczony jest do wyznaczonego na terenie biogazowni miejsca magazynowania, w postaci 3 lagun o konstrukcji wykonanej z żelbetonu.

Odseparowany poferment trafiający bezpośrednio na linię do produkcji nawozu, podajnikiem ślimakowym transportowany jest do zbiornika buforowego mieszającego, w którym następuje ujednoczenie składu i frakcji surowca. W przypadku surowca znajdującego się w betonowym boksie, załadunek zbiornika buforowego odbywa się za pomocą ładowarki czołowej.

Następnie poferment dozowany jest do dwóch suszarni bębnowych, gdzie następuje termiczna obróbka (suszenie). Podczas suszenia, wskutek ruchu obrotowego bębna następuje przesypywanie się surowca. Utrata wilgotności surowca następuje poprzez bezpośredni kontakt suszonego materiału z mieszaniną gorącego powietrza oraz gazów spalinowych. Ciepło do bębnow suszarni dostarczane jest z sieci zasilanej w ciepło pochodzące z systemu chłodzenia silników spalinowych wchodzących w skład kogeneratorów.

Po zakończeniu procesu termicznej obróbki, gorący materiał transportem pneumatycznym przekazywany jest do młyna bijakowego, gdzie następuje ujednoczenie frakcji. Po homogenizacji biomasa przekazywana jest transportem pneumatycznym do zbiornika buforowego granuladora.

Po homogenizacji, półprodukt przekazywany jest transportem pneumatycznym do zbiornika buforowego granuladora, wyposażonego w mieszadło i wygarniacz.

Ze zbiornika buforowego ujednoczony frakcyjnie surowiec przekazywany jest na linię granuladora, gdzie scalenie pofermentu w granulata odbywa się przy użyciu prasy. Do scalania surowca nie są stosowane pomocniczo żadne substancje chemiczne. Następnie uformowany granulata przekazywany jest linią transportu mechanicznego (przenośniki i podnośniki) do kolumny pionowej chłodnicy słupowej, składającej się z komór chłodzących, w których odbywa się obróbka termiczna granulatu poprzez schłodzenie produktu do temperatury otoczenia, tj. ok. 6 – 15 °C.

Końcowym etapem produkcyjnym jest odseparowanie pełnowartościowego produktu – granulatu nawozu organicznego o pożądanych parametrach, od wyrobów wybrakowanych (pokruszonych). Separacja prowadzona jest na odsiewaczu. Niepełnowartościowy (pokruszony) granulata wprowadzany jest ponownie na linię produkcyjną (linię granulacji).

Gotowy produkt (granulata) za pomocą podajnika zgrzeblowego przekazywany jest do pomieszczenia magazynowego, zlokalizowanego w budynku, za ścianą działową, w bezpośrednim sąsiedztwie instalacji.

4. Opis instalacji energetycznej – instalacja inna niż IPPC:

Kocioł EKOMAT MR o mocy cieplnej 0,600 MW, wyposażony w palenisko opalane biomasą, użytkowany na potrzeby centralnego ogrzewania pomieszczeń socjalno-biurowych w sezonie grzewczym oraz przygotowania ciepłej wody użytkowej.

III. Warunki wprowadzania substancji lub energii do środowiska.

1. Pobór wody i odprowadzanie ścieków:

Biogazownia rolnicza w Boleszynie na potrzeby socjalno-bytowe pobiera wodę z gminnej sieci wodociągowej, z wykorzystaniem lokalnej sieci wodociągowej, której przyłącze wewnętrzne zlokalizowane jest na terenie zakładu.

Przewidywany pobór wody na potrzeby bytowe wynosi:

- średni dobowy pobór wody na potrzeby bytowe pracowników:

$$Q_{\text{śrd}} = (4 \times 15 + 17 \times 60) / 1000 = 1,08 \text{ m}^3/\text{dobę}$$

- roczny pobór wody:

$$Q_r = 1,08 \times 365 = 394,2 \text{ m}^3/\text{rok}$$

W wyniku funkcjonowania biogazowni powstają jedynie ścieki bytowe, które odprowadzane są do indywidualnego bezodpływowego, podziemnego zbiornika magazynowego i wywożone są następnie pojazdami asenizacyjnymi do zewnętrznej oczyszczalni ścieków. Ilość wytwarzanych ścieków bytowych przyjęto jako równą ilości pobieranej wody na cele socjalno-bytowe – 394,2 m³/rok.

Wody opadowe odprowadzane z terenu Zakładu są podczyszczane w zespole osadnika i separatora. Proces oczyszczania odbywa się dwustopniowo. W osadniku wstępnym odbywa się sedymentacja zawiesin łatwo opadających. Duża pojemność oraz długi czas zatrzymania i stosunkowo duża powierzchnia osadnika zapewniają wysoki stopień oczyszczania wód opadowych z piasku i zawiesin łatwo opadających.

Drugim stopniem oczyszczania jest absorpcja substancji ropopochodnych w separatorze lamelowym. Podczyszczone wody opadowe i roztopowe kierowane są na obszar działki nr 240/1, poprzez system skrzynek rozsączających.

Ilość ścieków planowana do odprowadzenia z terenu instalacji wynosi ok. $Q = 66,50 \text{ dm}^3/\text{s}$.

Odprowadzane ścieki ujęte w system kanalizacyjny nie mogą zawierać substancji zanieczyszczających w ilościach przekraczających 15 mg/l węglowodorów ropopochodnych oraz 100 mg/l zawiesin ogólnych, a także nie mogą zawierać substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego w rozumieniu *Prawa wodnego* i przepisów szczególnych. Ocenę wypełnienia tego warunku przeprowadzać należy na podstawie dokonywanych przez zakład, co najmniej dwa razy w roku, przeglądów eksploatacyjnych urządzeń oczyszczających.

Eksploatacja powinna odbywać się zgodnie z instrukcją obsługi i konserwacji urządzeń oczyszczających, a czynności z nią związane odnotowane w zeszycie eksploatacji tego urządzenia.

2. Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza:

Na terenie biogazowni w Boleszynie, zlokalizowane są następujące źródła emisji zorganizowanej:

Źródła emisji wchodzące w skład instalacji IPPC:

- instalacja energetyczna – kotłownia nr 1 technologiczna - grzewcza, pracująca na potrzeby instalacji biogazowni oraz dostawy ciepła do zewnętrznej sieci centralnego ogrzewania, w przypadku wstrzymania pracy zespołu prądowórczego, wyposażona w jeden kocioł o mocy cieplnej 1,200 MW, opalany wytwarzanym w zakładzie w Boleszynie biogazem;
- instalacja energetyczna – kotłownia nr 2 technologiczna - wytwarzająca parę, wyposażona w kocioł parowy, w skład którego wchodzi palnik o mocy cieplnej 0,314 MW, opalany olejem opałowym „lekkim”, pracująca na potrzeby sterylizacji i pasteryzacji substratów stałych w postaci produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego kat. 2 i 3;
- instalacja kogeneratorów silników spalinowych, w których w wyniku spalania biogazu następuje konwersja energii chemicznej na mechaniczną, a następnie na energię elektryczną oraz ciepłą (silnik spalinowy zasilany paliwem gazowym napędza poprzez przekładnię mechaniczną silnik generatora energii elektrycznej): zespół prądowórczy Nr 1: trzy agregaty, w tym 2 szt. o mocy elektrycznej 0,600 MW oraz 1 o mocy elektrycznej 0,800 MW; zespół prądowórczy Nr 2: dwa agregaty o mocy elektrycznej 0,800 MW każdy. Jednocześnie pracują maksymalnie 4 agregaty.

Źródła emisji wchodzące w skład instalacji innej niż IPPC:

- instalacja do produkcji nawozu Naturgal, w tym dwie suszarnie pofermentu oraz linia granulacji nawozu naturalnego Naturgal,
- instalacja energetyczna - kotłownia grzewcza, pracująca wyłącznie na potrzeby ciepłej wody użytkowej i centralnego ogrzewania pomieszczeń biurowych i socjalnych w sezonie grzewczym, wyposażona w jeden kocioł o mocy cieplnej 0,600 MW, którego palenisko opalane jest biomasą w postaci peletów (czyste pod względem chemicznym drewno).

KOTŁOWNIA NR 1 – instalacja IPPC

Parametry i dane techniczne kotła	
Typ kotła	Wodny, stalowy, wysokociśnieniowy
Moc cieplna	$Q = 1,200 \text{ MW} = 4,320 \text{ GJ/h} = 1,032 \text{ Gcal/h}$
Sprawność cieplna	$\eta = 92 \%$
Nadmiar powietrza do spalania paliwa	$\lambda = 1,10$
Maksymalne zużycie paliwa	$B_{\max} = Q \cdot 10^6 / W_{rz} \cdot \eta = (1,032 \text{ [Gcal/h]} \cdot 10^6) / (5070 \text{ [kcal/m}^3] \cdot 0,92) = 221,250 \text{ m}^3/\text{h}$
Nominalna moc cieplna	$Q_n = 221,250 \text{ m}^3/\text{h} (\text{zużycie paliwa}) \cdot 21,232 \text{ MJ/m}^3 (\text{wart. opałowa paliwa}) = 4697,58 \text{ MJ/h} = 1,305 \text{ MWt}$
Charakterystyka paliwa	
Rodzaj paliwa	Biogaz wytwarzany w zakładzie w Boleszynie
Wartość opałowa	$W_{rz} = 21\,232 \text{ kJ/m}^3 \text{ paliwa} = 5\,070 \text{ kcal/m}^3$
Charakterystyka emitora EE-1	
Materiał z jakiego wykonany jest emitor oraz charakterystyka wylotu	Komin stalowy, izolowany termicznie, wylot pionowy, otwarty, wyposażony w wewnętrzny rekuperator ciepła odzyskiwanego ze spalin

Średnica	$d = 0,35 \text{ m}$
Pole powierzchni przekroju poprzecznego wylotu	$F = 0,096 \text{ m}^2$
Wysokość ponad poziom terenu	$h = 14,00 \text{ m}$
Temp. spalin na wylocie emitora	$t_{sp} = 458 - 6,5 [0,5 \text{ K/mb} * (1 \text{ m długość czopucha} + 12,50 \text{ m długość przewodu odprowadzającego spaliny})] = 451,5 \text{ K} = 178,5 \text{ }^\circ\text{C}$
Objętość strumienia gazów	$W = 0,616 \text{ m}^3/\text{s}$
Prędkość wylotu gazów odlotowych	$V = 6,42 \text{ m/s}$
Urządzenia oczyszczające gazy odlotowe	Brak

Emisja z emitora EE-1

Emitowana substancja	Emisja max kg/h	Emisja roczna Mg/a	Emisja na jedn. prod. kg/ GJ
Pył zaw. PM 10	0,0018	0,0014	0,0004
Pył zaw. PM 2,5	0,0013	0,0010	0,0003
NO ₂	0,7013	0,5330	0,1620
CO	0,7769	0,5904	0,1798

KOTŁOWNIA NR 2 – instalacja IPPC

Parametry i dane techniczne kotła	
Typ kotła	Parowy
Rodzaj paliwa	Paliwo płynne – olej opałowy „lekki”
Moc cieplna	$Q = 0,314 \text{ MW} = 1,130 \text{ GJ/h} = 0,270 \text{ Gcal/h}$
Sprawność cieplna	$\eta = 92 \%$
Nadmiar powietrza do spalania paliwa	$\lambda = 1,20$
Temp. spalin za kotłem (w czopuchu)	$523 \text{ K} = 250 \text{ }^\circ\text{C}$
Urządzenia odpylające	Brak
Maksymalne zużycie paliwa	$B_{\max} = Q * 10^6 / W_{rz} * \eta = 0,270 \text{ [Gcal/h]} * 10^6 / 10226 \text{ [kcal/kg]} * 0,92 = 28,699 \text{ kg/h} = 34,165 \text{ dm}^3/\text{h}$
Nominalna moc cieplna	$Q_n = 28,699 \text{ kg/h (zużycie paliwa)} * 42 \text{ 817 kJ/kg (wart. opałowa paliwa)} = 1228,81 \text{ MJ/h} = 0,341 \text{ MWt}$
Roczne zużycie paliwa	$B_a = B_{\max} * \text{czas pracy emitora w roku} = 28,699 \text{ kg/h} * 8000 \text{ h/a} = 229,592 \text{ Mg/a}$
Charakterystyka paliwa	
Rodzaj paliwa	olej opałowy „lekki”
Wartość opałowa	$42 \text{ 817 kJ/kg paliwa} = 10 \text{ 226 kcal/kg}$

Zawartość popiołu	0,001 %
Zawartość siarki	0,36 %
Gęstość paliwa	0,84 kg/dm ³
Charakterystyka emitora EE-2	
Materiał z jakiego wykonany jest emitor oraz charakterystyka wylotu	Komin o konstrukcji stalowej
Średnica wylotu	d = 0,16 m
Pole powierzchni przekroju poprzecznego wylotu	F = 0,02 m ²
Wysokość ponad poziom terenu	h = 8,0 m n.p.t.
Objętość strumienia gazów	W = 0,196 m ³ /s
Prędkość wylotu gazów odlotowych	V = 10,15 m/s
Urządzenia oczyszczające gazy odlotowe	Brak
Temperatura spalin na wylocie z kominu po uwzględnieniu spadków na poszczególnych odcinkach przepływu	t _{sp} = 250 °C (temp. za kotł.) – 5,0 °C (komin 6,5 m * 0,8 °C/m) = 245 °C = 518 K

Emisja z emitora EE-2

Emitowana substancja	Emisja max [kg/h]	Emisja roczna [Mg/a]	Emisja na jedn. prod. [kg/GJ]
Pył zaw. PM 10	0,0117	0,0936	0,0104
Pył zaw. PM 2,5	0,0043	0,0344	0,0038
SO ₂	0,2100	1,6824	0,1860
NO ₂	0,0687	0,5496	0,0608
CO	0,0196	0,1568	0,01718

AGREGAT PRĄDOTWÓRCZY MWM 600 - SILNIK SPALINOWY

Charakterystyka emitora - ET-1 lub ET-2	
Charakterystyka wylotu	Wyrzutnia stalowa, izolowana termicznie, wylot pionowy, otwarty Emitor wyposażony został w rekuperator, umożliwiający odzyskiwanie ciepła zawartego w spalinach
Średnica wylotu	d = 0,20 m
Pole powierzchni przekroju wylotu	F = 0,03 m ²
Wysokość ponad poziom terenu	h = 12,0 m n.p.t.
Temp. spalin na wylocie emitora	264 °C = 537 K
Objętość strumienia gazów	V = 3 738 m ³ /h = 1,04 m ³ /s
Prędkość wylotu gazów odlotowych	W = 1,04 m ³ /s / 0,03 m ² = 33,12 m/s
Urządzenia oczyszczające gazy odlotowe	Brak

AGREGAT PRĄDOTWÓRCZY MWM 800 - SILNIK SPALINOWY

Charakterystyka emitora - ET-3 lub ET-4 lub ET-5	
Charakterystyka wylotu	Wyrzutnia stalowa, izolowana termicznie, wylot pionowy, otwarty Emitor wyposażony został w rekuperator, umożliwiający odzyskiwanie ciepła zawartego w spalinach.
Średnica wylotu	$d = 0,30 \text{ m}$
Pole powierzchni przekroju wylotu	$F = 0,07 \text{ m}^2$
Wysokość ponad poziom terenu	$h = 12,0 \text{ m n.p.t.}$
Temp. spalin na wylocie emitora	$271 \text{ }^\circ\text{C} = 544 \text{ K}$
Objętość strumienia gazów	$V = 7\,591 \text{ m}^3/\text{h} = 2,11 \text{ m}^3/\text{s}$
Prędkość wylotu gazów odlotowych	$W = 7\,591 \text{ m}^3/\text{h} / 0,07 \text{ m}^2 = 29,87 \text{ m/s}$
Urządzenia oczyszczające gazy odlotowe	Brak

Emisja maksymalna [kg/h]

EMITOR	ET-1	ET-2	ET-3	ET-4	ET-5
Emisja max. pył PM 10	0,002	0,002	0,005	0,005	0,005
Emisja max. pył PM 2,5	0,0014	0,0014	0,0035	0,0035	0,0035
Emisja max. NO ₂	0,8470	0,8470	1,4990	1,4990	1,4990
Emisja max. CO	0,9670	0,9670	1,6320	1,6320	1,6320

Emisja roczna [Mg/a]

EMITOR	ET-1	ET-2	ET-3	ET-4	ET-5
Emisja max. pył PM 10	0,016	0,016	0,015	0,038	0,030
Emisja max. pył PM 2,5	0,0112	0,0112	0,011	0,027	0,021
Emisja max. NO ₂	6,776	6,776	4,557	11,428	9,138
Emisja max. CO	7,736	7,736	4,961	12,442	9,948

Emisja na jednostkę produktu [kg/MW]

EMITOR	ET-1	ET-2	ET-3	ET-4	ET-5
Emisja max. pył PM 10	0,0033	0,0033	0,0063	0,0063	0,0063
Emisja max. pył PM 2,5	0,0023	0,0023	0,0044	0,0044	0,0044
Emisja max. NO ₂	1,412	1,412	1,874	1,874	1,874
Emisja max. CO	1,612	1,612	2,040	2,040	2,040

3. Wielkość emisji hałasu:

Czas pracy źródeł hałasu:

Lp.	Źródło hałasu	Ilość godzin pracy w porze dnia	Ilość godzin pracy w porze nocy
1.	Zespół prądotwórczy Nr 1 – trzy agregaty	ok. 16 h/d	ok. 8 h/d
2.	Zespół prądotwórczy Nr 2 – dwa agregaty	ok. 16 h/d	ok. 8 h/d
3.	Instalacja granulacji materiału nawozowego plus dwie suszarnie	ok. 16 h/d	0
4.	Pompa zabudowana na podwoziu beczkowozu	ok. 2 h/d sumaryczny czas przejazdu	0
5.	Samochody ciężarowe i maszyny robocze	ok. 2 h/d sumaryczny czas przejazdu	0

Określa się dopuszczalny poziom hałasu przenikającego w związku z eksploatacją instalacji do środowiska, w rozumieniu terenów zabudowy zagrodowej, wyrażony równoważnym poziomem dźwięku A, w wysokości:

- $L_{AeqD} = 55$ dB (pora dnia – godz. 6⁰⁰ – 22⁰⁰)
- $L_{AeqN} = 45$ dB (pora nocy – godz. 22⁰⁰ – 6⁰⁰)

4. Gospodarka odpadami:

4.1. Rodzaje i ilości odpadów wytwarzanych w wyniku eksploatacji instalacji IPPC:

Odpady inne niż niebezpieczne:

L.p.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Charakterystyka	Ilość powstających odpadów [Mg/a]
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady powstają w wyniku rozpakowywania z opakowań zbiorczych dostarczanych na teren zakładu do przetwarzania przeterminowanych produktów spożywczych	300,000
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady powstają w wyniku rozpakowywania z opakowań zbiorczych dostarczanych na teren zakładu do przetwarzania przeterminowanych produktów spożywczych	200,000
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpady powstają w wyniku rozpakowywania z opakowań zbiorczych dostarczanych na teren zakładu do przetwarzania przeterminowanych produktów spożywczych	50,000
4.	15 01 04	Opakowania z metali	Odpady powstają w wyniku rozpakowywania z opakowań zbiorczych dostarczanych na teren zakładu do przetwarzania przeterminowanych produktów spożywczych	20,000

5.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpady powstają w trakcie prowadzonych przeglądów eksploatacyjnych oraz bieżącej obsługi linii technologicznych	0,100
6.	19 12 01	Papier i tektura	Odpady powstają podczas pracy instalacji do rozpakowywania przeterminowanej żywności	100,00
7.	19 12 02	Metale żelazne	Odpady powstają podczas pracy instalacji do rozpakowywania przeterminowanej żywności	40,000
8.	19 12 03	Metale nieżelazne	Odpady powstają podczas pracy instalacji do rozpakowywania przeterminowanej żywności	20,000
9.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Odpady powstają podczas pracy instalacji do rozpakowywania przeterminowanej żywności	200,00
10.	19 12 05	Szkło	Odpady powstają podczas pracy instalacji do rozpakowywania przeterminowanej żywności	200,00
11.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	Odpady powstają podczas pracy instalacji do rozpakowywania przeterminowanej żywności	150,00
12.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Odpady powstają podczas pracy instalacji do rozpakowywania przeterminowanych produktów spożywczych	1 400,00

Odpady niebezpieczne:

L.p.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Charakterystyka	Ilość powstających odpadów [Mg/a]
1.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	Zabrudzone szmaty, ubrania ochronne oraz zużyte sorbenty które powstawać będą w trakcie obsługi linii technologicznej, w tym zanieczyszczone substancjami ropopochodnymi	0,150
2.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Zużyte lampy fluorescencyjne i inne zawierające rtęć	0,020

4.2. Rodzaje i ilości odpadów wytwarzanych w wyniku eksploatacji instalacji innej niż IPPC:

L.p.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Charakterystyka	Ilość powstających odpadów [Mg/a]
1.	10 01 03	Popioły lotne z torfu i drewna niepoddanego obróbce chemicznej	Są to odpady w postaci popiołów z drewna	4,000
2.	16 01 17	Metale żelazne	Odpady powstają podczas prowadzonych prac serwisowych i naprawczych maszyn roboczych, urządzeń i pojazdów należących do zakładu, związanych z wymianą wyeksploatowanych lub uszkodzonych części i podzespołów	1,000
3.	16 01 18	Metale nieżelazne	Odpady powstają podczas prowadzonych prac serwisowych i naprawczych maszyn roboczych, urządzeń i pojazdów należących do zakładu, związanych z wymianą wyeksploatowanych lub uszkodzonych części i podzespołów	0,800
4.	17 04 05	Żelazo i stal	Odpady powstają podczas prowadzonych prac związanych z bieżącą konserwacją i remontami obiektów budowlanych	2,000

4.3. Miejsce i sposób magazynowania odpadów wraz ze sposobem dalszego zagospodarowania:

Wszystkie odpady, które powstawać będą na terenie zakładu zbierane i gromadzone będą selektywnie, a następnie przekazywane specjalistycznym firmom z przeznaczeniem do dalszego odzysku lub unieszkodliwiania.

Miejsca magazynowania odpadów będą oznaczone, wydzielone i urządzone w sposób gwarantujący ich bezpieczne magazynowanie oraz uniemożliwiający dostęp osób postronnych.

Przekazanie odpadu odbiorcom odbywało się będzie każdorazowo za potwierdzeniem kartą przekazania odpadu. Przekazanie odpadów odnotowywane będzie w prowadzonej na bieżąco ewidencji.

Na terenie zakładu wyznaczono cztery sektory do magazynowania odpadów:

- sektor nr 1 posiadający wyznaczone dwa miejsca magazynowe o powierzchniach magazynowych 20 m² (w hali rozpaku) oraz 30 m² (wiata magazynowa), dając łącznie powierzchnię magazynową równą 50 m². Maksymalna pojemność odpadów, która mogłaby być magazynowana w tym sektorze to 50 Mg (20 Mg hala oraz 30 Mg wiata magazynowa). Magazynowane będą odpady o kodach: 02 02 03, 02 03 04, 02 05 01, 02 06 01, 02 06 02, 02 06 99, 02 07 04, 02 07 99, 16 03 06, 16 03 80.

- sektor nr 2 stanowi 7 kontenerów ustawionych na utwardzonym placu o powierzchni 220 m², natomiast maksymalna pojemność odpadów, która mogłaby być magazynowana to 20 Mg. Magazynowane będą odpady o kodach: 15 01 01, 15 01 02, 15 01 03, 15 01 04, 19 12 01, 19 12 02, 19 12 03, 19 12 04, 19 12 05, 19 12 07, 19 12 09, 19 12 12.

- sektor nr 3 – plac utwardzony szczelnym podłożem, na którym znajduje się jeden kontener na popiół. Maksymalna pojemność odpadów, która mogłaby być magazynowana to 7,700 Mg. Magazynowane będą odpady o kodach: 10 01 03, 16 01 17, 16 01 18, 17 04 05.

- sektor nr 4 – maksymalna pojemność odpadów, która mogłaby być magazynowana to 0,100 Mg. Magazynowanie odbywa się w szczelnym, zamykanym pojemniku/kontenerze z tworzywa sztucznego lub metalu usytuowanym w hali produkcji nawozu naturalnego. Magazynowane będą odpady o kodach: 15 02 02*, 15 02 03, 16 02 13*.

Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie wynosi 77,800 Mg (w tym 27,800 Mg odpadów wytwarzanych).

Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku wynosi 19 337,9 Mg.

Największa masa odpadów, która mogłaby być magazynowana w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów stanowi masę uzależnioną od całkowitej pojemności wszystkich miejsc magazynowania odpadów (jako suma wszystkich miejsc magazynowania odpadów przeznaczonych do przetworzenia i wytworzenia) i wynosi 77,800 Mg.

Całkowita pojemność instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów stanowi masę odpadów uzależnioną od całkowitej pojemności wszystkich miejsc magazynowania odpadów i jest równa 77,800 Mg.

Czas magazynowania - wyłącznie do czasu zgromadzenia odpowiedniej do transportu partii ilościowej odpadów, nie dłużej jednak niż 3 lata, natomiast w zakresie magazynowania odpadów niebezpiecznych i palnych – 1 rok.

5. Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko:

- stosowanie sprawnych, nowoczesnych urządzeń, które gwarantują niezakłóconą pracę instalacji,
- stosowanie opakowań wielokrotnego użytku (np. worki typu big-bag),
- stosowanie ubrań i czyszców tkaninowych wielokrotnego użytku,
- stosowanie źródeł światła o wydłużonym okresie działania,
- prowadzenie procesu produkcyjnego z należytą starannością w sposób zapewniający optymalne zużycie materiałów i surowców,
- prowadzenie procesów logistycznych z zachowaniem szczególnej ostrożności,
- eksploatacja maszyn i urządzeń ze szczególną ostrożnością, zgodnie z instrukcją producenta oraz przeprowadzanie systematycznych ich przeglądów i konserwacji,
- wykorzystanie środków planowania lub innych instrumentów ekonomicznych wspierających efektywne wykorzystywanie zasobów, surowców, materiałów.

6. W zakresie przetwarzania odpadów:

1) Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do przetwarzania w okresie roku:

Kod odpadu	Nazwa odpadu	Maksymalna ilość odpadów poddawana odzyskowi w skali roku [Mg/a]
02 01 01	Osady z mycia i czyszczenia	10 000,00
02 01 02	Odpadowa tkanka zwierzęca	10 000,00
02 01 03	Odpadowa masa roślinna	20 000,00
02 01 06	Odchody zwierzęce	37 000,00
02 01 07	Odpady z gospodarki leśnej	5 000,00
02 01 81	Zwierzęta padłe i odpadowa tkanka zwierzęca stanowiące materiał szczególnego i wysokiego ryzyka inne niż wymienione w 02 01 80	10 000,00
02 01 82	Zwierzęta padłe i ubite z konieczności	20 000,00
02 01 83	Odpady z upraw hydroponicznych	10 000,00
02 01 99	Inne niewymienione odpady	5 000,00
02 02 01	Odpady z mycia i przygotowania surowców	5 000,00
02 02 02	Odpadowa tkanka zwierzęca	2 000,00
02 02 03	Surowce i produkty nienadające się spożycia i przetwórstwa	50 000,00
02 02 04	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	13 000,00
02 02 81	Odpadowa tkanka zwierzęca stanowiąca materiał szczególnego i wysokiego ryzyka, w tym odpady z produkcji pasz mięsno-kostnych	10 000,00
02 02 82	Odpady z produkcji mączki rybnej inne niż wymienione w 02 02 80	10 000,00
02 02 99	Inne niewymienione odpady	5 000,00
02 03 01	Szlamy z mycia, oczyszczania, obierania, odwirowywania i oddzielania surowców	5 000,00
02 03 02	Odpady konserwantów	10 000,00
02 03 03	Odpady poekstrakcyjne	10 000,00
02 03 04	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	10 000,00
02 03 05	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	5 000,00
02 03 80	Wytłoki, osady i inne odpady z przetwórstwa produktów roślinnych (z wyłączeniem 02 03 81)	20 000,00
02 03 81	Odpady z produkcji pasz roślinnych	10 000,00
02 03 82	Odpady tytoniowe	1 000,00
02 03 99	Inne niewymienione odpady	5 000,00
02 04 01	Osady z oczyszczania i mycia buraków	10 000,00
02 04 02	Nienormatywny węgiel wapnia oraz kreda cukrownicza (wapno defekacyjne)	10 000,00
02 04 03	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	5 000,00
02 04 80	Wysłodki	10 000,00
02 04 99	Inne niewymienione odpady	10 000,00
02 05 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia oraz przetwarzania	5 000,00
02 05 02	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	10 000,00
02 05 80	Odpadowa serwatka	7 300,00
02 05 99	Inne niewymienione odpady	5 000,00
02 06 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa	5 000,00
02 06 02	Odpady konserwantów	2 000,00
02 06 03	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	5 000,00

02 06 80	Nieprzydatne do wykorzystania tłuszcze spożywcze	2 000,00
02 06 99	Inne niewymienione odpady	2 000,00
02 07 01	Odpady z mycia, oczyszczania i mechanicznego rozdrabniania surowców	40 000,00
02 07 02	Odpady z destylacji spirytualiów	5 000,00
02 07 04	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa	100 000,00
02 07 05	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	5 000,00
02 07 80	Wytłoki, osady moszczowe i pofermentacyjne, wywary	200 000,00
02 07 99	Inne niewymienione odpady	5 000,00
03 01 82	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	10 000,00
03 01 99	Inne niewymienione odpady	10 000,00
03 03 02	Osady wapienne i szlamy z ługu zielonego (z przetwarzania ługu czarnego)	10 000,00
03 03 05	Szlamy z odbarwiania makulatury	10 000,00
03 03 07	Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury	10 000,00
03 03 08	Odpady z sortowania papieru i tektury przeznaczone do recyklingu	10 000,00
03 03 09	Odpady szlamu wapiennego (pokaustyzacyjnego)	10 000,00
03 03 10	Odpady z włókna, szlamy z włókien, wypełniaczy i powłok pochodzące z mechanicznej separacji	10 000,00
03 03 11	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 03 03 10	10 000,00
03 03 80	Szlamy z procesów bielenia podchlorynem lub chlorem	10 000,00
03 03 81	Szlamy z innych procesów bielenia	10 000,00
03 03 99	Inne niewymienione odpady	10 000,00
16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	5 000,00
16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	5 000,00
16 03 80	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	50 000,00
19 05 02	Nieprzekompostowane frakcje odpadów pochodzenia zwierzęcego i roślinnego	10 000,00
19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	10 000,00
19 05 99	Inne niewymienione odpady	10 000,00
19 06 05	Ciecze z beztlenowego rozkładu odpadów zwierzęcych i roślinnych	2 000,00
19 06 06	Przefermentowane odpady z beztlenowego rozkładu odpadów zwierzęcych i roślinnych	80 000,00
19 06 99	Inne niewymienione odpady	10 000,00
19 08 09	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda zawierające wyłącznie oleje jadalne i tłuszcze	10 000,00
19 08 12	Szlamy z biologicznego oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 11	10 000,00
19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	10 000,00
19 08 99	Inne niewymienione odpady	10 000,00
ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	5 000,00

Roczna moc przerobowa instalacji w zakresie przetwarzania odpadów wynosi 300 000 Mg/rok.

2) Miejsce i metody przetwarzania odpadów:

W zakładzie w Boleszynie prowadzone jest przetwarzanie odpadów w instalacji.

Wszystkie odpady pochodzenia roślinnego lub zwierzęcego używane do produkcji biogazu, przetwarzane są w procesie R3, tj. „recyklingu lub odzysku substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania)”.

Do zakładu odpady w postaci płynnej, półpłynnej i stałej, są przyjmowane w celu przetwarzania bezpośrednio z punktów przyjęcia, poprzez zbiorniki przyjęciowe (buforowe) i przekazywane do zbiorników fermentacyjnych.

Zasadniczo przyjmowane do odzysku odpady nie są magazynowane przed procesem przetwarzania. Wyjątek stanowią odpady w postaci nieprzydatnych do spożycia, przeterminowanych produktów, dostarczanych do zakładu w Boleszynie w opakowaniach zbiorczych wykonanych z metalu, tworzywa sztucznego (folii) oraz papieru i kartonu, umieszczonych na drewnianej palecie transportowej, zabezpieczonych taśmami wykonanymi z tworzywa sztucznego lub metalu lub opakowaniach jednostkowych czy luzem. Przed przystąpieniem do odzysku, odpady te są poddawane rozpakowywaniu na indywidualnej linii tzw. rozpaku. Opróżnianie opakowań jednostkowych z substancji przekazywanych do komór fermentacyjnych biogazowni jest klasyfikowane jako odzysk metodą R12 tj. 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.

Opakowania jednostkowe, z których zawartość kierowana jest do komór fermentacyjnych, usuwane są z instalacji linii rozpaku w postaci przekształconej i klasyfikowane są jako odpady oznaczone kodami 19 12 01, 19 12 04 i 19 12 12, powstające podczas prowadzenia procesu przetwarzania.. Są magazynowane w wyznaczonym i urządzonym sektorze magazynowym.

Opakowania zbiorcze są natomiast odpadami wytwarzanymi podczas prowadzenia operacji pomocniczych.

Prowadzący instalacje biogazowni prowadzi również proces klasyfikowany jako metoda odzysku R13, tj. „magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 – R12 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów).

W procesie przetwarzania odpadów w komorach fermentacyjnych nie powstają odpady. Produktami powstającymi podczas wytwarzania biogazu są: poferment w postaci płynnej (produkt uboczny) oraz poferment w postaci stałej, z którego wytwarzany jest w postaci granulatu nawóz naturalny Naturgal (produkt).

7. Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko:

- przestrzeganie zasad prawidłowej eksploatacji i konserwacji maszyn i urządzeń instalacji,
- szkolenie pracowników w zakresie prawidłowego prowadzenia procesów, przestrzegania instrukcji technologicznej i stanowiskowej,
- stosowanie rozwiązań technologicznych prowadzących do redukcji ilości wytwarzanych odpadów,
- zakup materiałów i surowców w opakowaniach zbiorczych i zwrotnych,
- prowadzenie racjonalnej i oszczędnej gospodarki materiałowej,
- szkolenie pracowników w zakresie prawidłowego postępowania z odpadami wytwarzanymi na terenie zakładu ze szczególnym uwzględnieniem selektywnego magazynowania odpadów,
- kontrolowanie ilości wytwarzanych odpadów poprzez prowadzenie ilościowej i jakościowej ewidencji odpadów,

- selektywne magazynowanie odpadów w szczelnych, zamykanych, opisanych pojemnikach i kontenerach z uwzględnieniem ich składu fizyko-chemicznego i wynikających z niego właściwości odpadu,
- systematyczne sprawdzanie szczelności kontenerów, w których magazynowane będą odpady, w celu zapobiegania wyciekom,
- sprawowanie szczególnego nadzoru nad rozładunkami, załadunkami oraz przemieszczaniem odpadów w celu wyeliminowania uszkodzenia opakowań z odpadami,
- systematyczna kontrola sprawności technicznej sprzętu używanego do rozładunku i załadunku odpadów,
- zabezpieczenie miejsc magazynowania odpadów przed dostępem osób nieupoważnionych: ogrodzenie, nadzór pracowniczy,
- zachowanie obowiązujących zasad i przepisów BHP i ochrony środowiska podczas wytwarzania, magazynowania i załadunku odpadów,
- przekazywanie wytworzonych odpadów podmiotom posiadającym stosowne i aktualne uprawnienia w zakresie gospodarowania danego rodzaju odpadami.

8. Sposób postępowania z odpadami:

Z odpadami postępować zgodnie z wymogami, określonymi w ustawie *o odpadach*, ustawie *Prawo wodne* i przepisach wykonawczych, tj. np. rozporządzeniu Ministra Klimatu z dnia 11 września 2020 r. *w sprawie szczegółowych wymagań dla magazynowania odpadów*, a w szczególności:

- miejsca magazynowania powinny posiadać szczelne, utwardzone podłoże i być zabezpieczone przed dostępem osób niepowołanych.
- odpady wskazane w niniejszej decyzji powinny być magazynowane w sposób bezpieczny dla środowiska i zdrowia lub życia ludzi, niepowodujący uciążliwości ani obniżenia komfortu zamieszkania i działalności na terenach sąsiednich oraz z zachowaniem innych słuszych interesów osób trzecich.
- odpady pofermentacyjne magazynować wyłącznie na terenie siedziby zakładu, w przygotowanych do tego celu szczelnych zbiornikach, zabezpieczonych przed dostępem osób niepowołanych. Odpady powinny być magazynowane jedynie czasowo, do chwili zebrania odpowiedniej do przeprowadzenia ich odzysku ilości, nie dłużej jednak niż 3 miesiące.
- należy prowadzić wizyjny system kontroli miejsc magazynowania lub składowania odpadów z zachowaniem minimalnych wymagań dla urządzeń technicznych wizyjnego systemu kontroli oraz wymogów przechowywania i udostępniania zapisanego obrazu uprawnionym organom.

IV. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji:

1) Monitoring emisji do powietrza:

Kocioł nr 1, o mocy 1,20 MW, podlega obowiązkowi prowadzenia pomiarów okresowych, jako źródło, którego eksploatacja wymaga zgłoszenia organowi ochrony środowiska. Pomiaru należy wykonywać według metodyki referencyjnej, z częstotliwością raz na 3 lata.

Obowiązek wykonywania okresowych pomiarów emisji, a tym samym usytuowania stanowisk pomiarowych nie dotyczy źródła zainstalowanego w kotłowni nr 2.

W przypadku technologicznych źródeł emisji, jakimi są zainstalowane na terenie zakładu w Boleszynie agregaty prądotwórcze, brak jest standardów emisyjnych. Wobec powyższego, prowadzącego ww. instalacje technologiczne, nie dotyczy obowiązek wykonywania okresowych pomiarów emisji.

Instalacje Zakładu podlegające obowiązkowi prowadzenia pomiarów powinny być wyposażone w przekroje pomiarowe.

Stanowisko pomiarowe musi spełniać wymagania przewidziane w PN-Z-04030-7 *Ochrona czystości powietrza, Badania zawartości pyłu, Pomiar stężenia i strumienia masy pyłu w gazach odlotowych metoda grawimetryczną* - pkt. 4 Przekrój pomiarowy). Przekroje pomiarowe usytuowano na prostym, wolnym od zaburzeń przepływu gazów odcinku emitora, o stałej średnicy hydraulicznej – D_H (stosunek czterokrotnego pola powierzchni przekroju kanału do obwodu kanału), na odcinku pionowym o długości $L > 5D_H$ przed przekrojem pomiarowym i długości $L > 2D_H$ za przekrojem pomiarowym. Przekrój pomiarowy wyposażono w dwa króćce, umożliwiające zainstalowanie sond pomiarowych. Osie pomiarowe zostały usytuowane względem siebie pod kątem 90° .

2) Monitoring hałasu:

Pomiary hałasu należy wykonywać raz na 2 lata, zgodnie z metodyką określoną przepisami szczególnymi (rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (t.j. Dz.U. z 2019 poz. 2286).

Pierwsze pomiary należy przeprowadzić w terminie 6 miesięcy od dnia uprawomocnienia się decyzji w porze dnia i nocy. Wyniki pomiarów wraz z analizą otrzymanych wyników należy przedłożyć organowi właściwemu do wydania decyzji w terminie 30 dni od ich wykonania.

3) Monitoring gospodarki wodno-ściekowej:

Monitorować ilość zużywanej wody na podstawie wskazań wodomierza.

Brak obowiązku prowadzenia badań - na terenie instalacji nie będą wytwarzane ścieki przemysłowe.

Należy zabezpieczyć teren zakładu przed zanieczyszczeniem, które może wpłynąć na skład wód opadowych. Natychmiast likwidować stwierdzone wycieki i nieszczelności.

Regularnie dokonywać przeglądów eksploatacyjnych urządzeń podczyszczających, sieci kanalizacyjnej oraz zbiorników bezodpływowych pod kątem ich szczelności.

4) Monitoring wytwarzanych odpadów:

Prowadzącego przedmiotową instalację IPPC, dotyczy obowiązek prowadzenia ilościowej i jakościowej ewidencji wytwarzanych odpadów i przyjmowanych do przekształcania. Wytwarzane odpady powinny być ewidencjonowane zgodnie z aktualnymi wytycznymi.

Należy prowadzić uaktualniane nie rzadziej, niż co miesiąc indywidualne karty ewidencji każdego z rodzajów wytwarzanych odpadów i przyjmowanych odpadów. Każdorazowe przekazanie odpadu upoważnionemu podmiotowi, celem przeprowadzenia odzysku lub unieszkodliwienia, należy potwierdzać kartą przekazania odpadu.

Ponadto wytwórca odpadów zobowiązany jest do składania raz w roku informacji o rodzajach i ilościach odpadów wytworzonych w roku ubiegłym oraz o ilościach i rodzajach odpadów przyjętych do przetworzenia.

5) Monitoring efektywności wykorzystania energii:

Monitoring efektywności wykorzystania energii w odniesieniu do pracy instalacji IPPC objętej wnioskiem, prowadzony jest w trybie miesięcznym. Wyznaczane są wskaźniki zużycia energii w przeliczeniu na ilość wytwarzanego biogazu. Ustalane w powyższy sposób wskaźniki, porównywane są z ustalonymi, obowiązującymi wskaźnikami teoretycznymi. Odstępstwa od założonych wartości wskaźników są po analizie korygowane poprzez zmiany w procesie technologicznym lub wymianie energochłonnych maszyn i urządzeń, wchodzących w skład linii wytwarzania biogazu.

Celem kontroli pobieranej z sieci energii elektrycznej w zakład jest odpowiednio opomiarowany spełniającymi wymagania szczególne licznikami energii.

V. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości:

1) Gospodarka wodno-ściekowa:

Przyjęte do stosowania w zakładzie metody ochrony wód powierzchniowych i podziemnych to m.in. oczyszczanie wód opadowych i roztopowych w osadniku i separatorze substancji ropopochodnych. Procesy technologiczne prowadzone będą w zamkniętych obiektach budowlanych. Tereny dróg dojazdowych oraz placów manewrowych w obszarze komunikacji wewnętrznej posiadają nawierzchnię utwardzoną, w związku z tym nie istnieje zagrożenie bezpośredniego zanieczyszczenia gleby i wód gruntowych. Wody opadowe i z roztopów po zebraniu w system kanalizacji deszczowej, po podczyszczeniu odprowadzane będą do ziemi.

W celu zapewnienia właściwego funkcjonowania kanalizacji deszczowej i właściwego oczyszczania wód opadowych należy:

- utrzymywać w dobrym stanie technicznym i eksploatacyjnym sieć kanalizacji deszczowej,
- przeprowadzać regularne oczyszczanie komór separatora i osadnika z nagromadzonych zanieczyszczeń,
- przekazywać usunięte zanieczyszczenia firmie posiadającej zezwolenie na ich odbiór, transport i unieszkodliwianie,
- nie odprowadzać do kanalizacji deszczowej ścieków innych niż wody opadowe,
- utrzymywać w czystości tereny utwardzone wokół zakładu, aby maksymalnie ograniczyć ładunki zanieczyszczeń w ściekach deszczowych,
- regularnie przeprowadzać przeglądy urządzeń oczyszczających ścieki deszczowe.

Powstające w zakładzie ścieki bytowe odprowadzane są poprzez system kanalizacji ogólnospławnej do zbiornika magazynowego, a następnie do komunalnej oczyszczalni ścieków. Ścieki odprowadzane będą na podstawie warunków umowy, zawartej przez prowadzącego zakład.

2) Metody ochrony powietrza:

Działalność planowana do prowadzenia w zakładzie biogazowni będzie związana z unosem i emisją do powietrza gazów odlotowych oraz zawartych w nich substancji zanieczyszczających w postaci pyłowej.

W przypadku powyższych źródeł emisji zanieczyszczeń do powietrza, stosowana będzie metoda pośrednia ograniczania emisji, polegająca na stałej kontroli poprawności prowadzonego procesu technologicznego.

Instalacja technologiczna umieszczona jest wewnątrz budynku, procesy technologiczne przebiegają w szczelnych instalacjach, zakład ma obowiązek podejmować wszelkie niezbędne czynności w kierunku eliminowania lub minimalizacji generowania i emisji zapachów złoonych.

3) Metody ochrony przed hałasem:

Ograniczenie hałasu wprowadzanego do środowiska realizowane będzie poprzez:

- lokalizację działalności w obszarze rolniczym, w znacznej odległości od zabudowy mieszkalnej,
- zastosowanie pełnych dźwiękoizolacyjnych obudów urządzeń o najwyższym poziomie hałasu (agregaty prądotwórcze),
- eksploatację instalacji wyposażonej w maszyny i urządzenia o nowoczesnej konstrukcji, które generują podczas pracy niski poziom mocy akustycznej,
- regularne przeglądy i remonty okresowe użytkowanych maszyn i urządzeń,
- prowadzenie procesów produkcyjnych w zamkniętych pomieszczeniach,
- maksymalne możliwe ograniczenie pracy instalacji w porze nocnej,
- wprowadzić i utrzymywać izolacyjną zieleń wysoką na terenie zakładu, w szczególności na granicach od strony zabudowy mieszkaniowej wsi Boleszyn,

4) Metody ograniczania negatywnego wpływu na powierzchnię ziemi:

W celu ochrony powierzchni ziemi przewidziano następujące działania:

- prawidłowe prowadzenie gospodarki odpadami. Powstające w wyniku funkcjonowania instalacji umowy będą gromadzone selektywnie, w wyznaczonych punktach magazynowych wyposażonych w szczelne pojemniki na utwardzonym betonowym podłożu. Następnie odpady odbierane będą przez wyspecjalizowane jednostki posiadające stosowne uprawnienia do transportu i dalszego zagospodarowania odpadów.
 - w celu minimalizacji ewentualnego zanieczyszczenia wód opadowych odprowadzanych po podczyszczeniu do ziemi prowadzący instalację zakłada stosowanie się do zasady, by operatorzy maszyn roboczych i pojazdów, nie wykonywali żadnych prac serwisowych lub naprawczych, związanych z możliwością zanieczyszczenia substancjami ropopochodnymi terenu drogi dojazdowej lub placu manewrowego, z których zbierane są wody opadowe,
 - wszelkie procesy technologiczne na terenie instalacji prowadzić wyłącznie w zamkniętych obiektach budowlanych wyposażonych z szczelną, betonową podłogę,
 - tereny dróg dojazdowych oraz placów manewrowych w obszarze komunikacji wewnętrznej posiadać muszą nawierzchnię utwardzoną, eliminującą zagrożenie bezpośredniego zanieczyszczenia gleby. Wody opadowe i z roztopów po zebraniu w system kanalizacji, będą poddawane podczyszczeniu,
- Należy stosować tylko w procesach technologicznych wyłącznie nowoczesne rozwiązania techniczne, maksymalnie hermetyczny obieg substancji oraz stały monitoring w kierunku eliminacji niebezpieczeństwa skażenia powierzchni gruntów.

5) Metody ograniczania uciążliwości gospodarki odpadami:

W związku z funkcjonowaniem przedmiotowej instalacji IPPC, powstają odpady niebezpieczne oraz inne niż niebezpieczne.

Wszystkie odpady, które powstają na terenie biogazowni będą gromadzone selektywnie, a następnie przekazywane specjalistycznym firmom z przeznaczeniem do odzysku lub unieszkodliwiania.

Miejsca magazynowania odpadów są oznaczone, wydzielone i urządzone w sposób gwarantujący ich bezpieczne magazynowanie oraz uniemożliwiający dostęp osób postronnych. Szczególne środki ostrożności podejmowane będą przy magazynowaniu odpadów niebezpiecznych. Należy przede wszystkim prowadzić:

- stosowanie materiałów eksploatacyjnych wysokiej jakości, o przedłużonej trwałości/żywności (dotyczy np. wykorzystywanych narzędzi, wyposażenia urządzeń, świetlówek, oleju przekładniowego i hydraulicznego),
- poddawanie maszyn i urządzeń okresowym przeglądom, naprawom i konserwacjom, co przedłuża pracę poszczególnych podzespołów bez awarii i konieczności wymiany zużytych elementów oraz powstającego podczas prac czyszczenia,
- stosowanie opakowań wielokrotnego użytku lub o większych pojemnościach,
- stosowanie surowców o właściwych parametrach oraz prowadzenie procesów produkcyjnych w sposób zgodny z założeniami technologicznymi, co ograniczy ilość wybrakowanych wyrobów.

6) Metody doboru technologii bezpiecznej dla środowiska:

Jak wynika z przeprowadzonej analizy stosowana w przedmiotowej instalacji technologia IPPC spełnia wymogi ochrony środowiska. Wobec powyższego wnioskodawca na obecnym etapie, tj. przystąpienia do eksploatacji instalacji, nie jest obowiązany do podjęcia działań mających na celu wdrożenia kolejnych, konkretnych metod ograniczenia emisji zanieczyszczeń do środowiska. Jednakże na etapie dalszej eksploatacji instalacji, prowadzący będzie na bieżąco analizował i wdrażał dostępne najlepsze techniki i technologie, ograniczające oddziaływanie na stan środowiska.

Zgodnie z postępowaniem naukowo-technicznym i obowiązkiem dostosowania zakładu do wymagań dobrej praktyki produkcyjnej i higienicznej w zakładzie będą opracowane i wdrożone procedury oraz instrukcje służące ogólnej poprawie funkcjonowania zakładu.

7) Metody zapewnienia efektywnej gospodarki materiałowo-surowcowej:

Niezbędne do produkcji surowce dostarczane będą na teren zakładu transportem samochodowym. Transport należy tak organizować, aby minimalizowane były powodowane przez niego uciążliwości dla terenów sąsiednich oraz warunków zamieszkania ludzi.

Stosowane do przekształcania odpady muszą charakteryzować się ściśle określonymi parametrami, które są kontrolowane przy dostawach do zakładu. Takie postępowania zapewnia wymaganą jakość produktów.

Efektywna gospodarka materiałowo-surowcowa jest prowadzona przez ewidencję dostarczanych odpadów.

Na terenie zakładu prowadzona będzie ewidencja dostarczanych i przetwarzanych oraz wytwarzanych odpadów.

8) Metody zabezpieczenia środowiska przed skutkami awarii przemysłowej:

Biogazownia w Boleszynie nie została zaliczona w rozumieniu przepisów art. 3 ust. 23 i 24 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku *Prawo ochrony środowiska*, do zakładów na terenie których może wystąpić „poważna awaria przemysłowa”. Mając na uwadze konieczność zapewnienia bezpieczeństwa, w zakładzie wdrożony zostanie program działań przewidzianych w sytuacji awarii przemysłowej.

9) Metody zapewnienia efektywnej gospodarki energetycznej:

Aby zapewnić w procesach technologicznych efektywną gospodarkę energetyczną, podejmowane są działania zmierzające do minimalizacji strat, zarówno energii elektrycznej, jak również cieplnej. Wobec powyższego Zakład podejmuje obowiązany jest podejmować działania zmierzające do ograniczania poboru ww. energii w następujący sposób:

- instalowanie maszyn i urządzeń wchodzących w skład linii produkcyjnej o niskiej energochłonności,
- odpowiednie rozplanowanie dostawy odpadów, tak aby odbywała się w sposób ciągły,
- wyłączanie zbędnych urządzeń i wyłączanie urządzeń i oświetlenia podczas przerw w pracy.

Efektywna gospodarka energetyczna prowadzona powinna być zarówno pod kątem zmniejszenia obciążenia środowiska, ale także redukcji kosztów jednostkowych produkcji. Wskaźnikiem tej efektywności jest zużycie energii na jednostkę produktu.

VI. Sposoby ograniczania oddziaływań transgranicznych na środowisko:

Funkcjonowanie przedmiotowej instalacji IPPC, zlokalizowanej na terenie zakładu w Boleszynie nie wpływa na zanieczyszczenie środowiska poza granicami kraju.

VII. Sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji:

Likwidowana instalacja poddana zostanie rozbiórze w sposób niestwarzający zagrożenia dla środowiska, po uzyskaniu decyzji organu architektoniczno-budowlanego, wymaganej ustawą *Prawo budowlane*. Na etapie likwidacji zachowane będą wymogi bezpieczeństwa ludzi i mienia oraz przestrzegane wymogi ochrony środowiska, szczególnie z zakresu gospodarki odpadami.

W trakcie demontażu obiektu budowlanego, instalacji i urządzeń technicznych będą powstawały znaczne ilości gruzu, drewna, złomu, fragmentów izolacji, odpadów tworzyw sztucznych, które będą poddane w pierwszej kolejności odzyskowi lub unieszkodliwianiu. Proces demontażu infrastruktury technicznej będzie prowadzony ze szczególną ostrożnością ze względu na możliwość zanieczyszczenia gruntu substancjami niebezpiecznymi.

W celu minimalizacji oddziaływania zakładu na stan środowiska naturalnego w fazie likwidacji należy:

- zaplanować termin zaprzestania eksploatacji instalacji z odpowiednim wyprzedzeniem,
- opracować harmonogram zatrzymania instalacji uwzględniający terminy zaprzestania dowozu surowców do instalacji oraz terminy wyłączania poszczególnych urządzeń,
- demontaż instalacji rozpocząć od uzyskania informacji na temat możliwości odsprzedaży sprawnych urządzeń innym podmiotom,
- odpady z demontażu instalacji zagospodarować zgodnie z wymaganiami prawnymi obowiązującymi w dniu likwidacji.

Nie przewiduje się pracy instalacji w warunkach innych niż określone we wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego. Wielkość emisji w warunkach rozruchu i uruchomienia instalacji, ustala się jak dla warunków normalnego funkcjonowania instalacji.

VIII. Zastrzegam, że:

1. Działalność zakładu należy bezwzględnie prowadzić z zabezpieczeniem wymagań ochrony życia i zdrowia ludzi oraz ochrony środowiska.
2. W przypadku, gdy uprawniony narusza przepisy lub nie przestrzega warunków określonych w niniejszej decyzji, organ wydający decyzję może wezwać do niezwłocznego zaniechania naruszeń lub cofnąć decyzję bez prawa do odszkodowania.
3. Wykonywanie uprawnień wynikających z niniejszej decyzji nie może naruszać praw osób trzecich.
4. Organ właściwy do wydania pozwolenia dokonuje analizy warunków pozwolenia zintegrowanego:
 - niezwłocznie po publikacji w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej konkluzji BAT odnoszących się do głównej działalności danej instalacji, lecz nie później niż w terminie 6 miesięcy od dnia publikacji,
 - co najmniej raz na 5 lat lub
 - jeżeli oddziaływanie instalacji na środowisko zmieniło się w stopniu wskazującym na konieczność zmiany pozwolenia w części dotyczącej określonych w nim warunków lub wielkości emisji z danej instalacji, lub
 - jeżeli nastąpiła zmiana w najlepszych dostępnych technikach, pozwalająca na znaczne zmniejszenie wielkości emisji bez powodowania nadmiernych kosztów, lub wynika to z potrzeby dostosowania eksploatacji instalacji do zmian przepisów o ochronie środowiska.W przypadku gdy analiza wykaże konieczność zmiany pozwolenia zintegrowanego, organ właściwy do wydania pozwolenia wezwie prowadzącego instalację do wystąpienia z wnioskiem o zmianę pozwolenia w terminie 6 miesięcy od dnia wezwania, określając zakres tego wniosku mający związek ze zmianami wynikającymi z dokonanej analizy.

IX. Niniejsza decyzja obowiązuje na czas nieoznaczony.

Uzasadnienie

Wnioskodawca – BIOGAL Sp. z o.o., Boleszyn 7, 13-308 Mroczo – wystąpił 20 marca 2020 r. z wnioskiem o wydanie decyzji – pozwolenia zintegrowanego z uwzględnieniem przetwarzania odpadów.

Instalacja do unieszkodliwiania lub odzysku padłych lub ubitych zwierząt lub produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego o zdolności produkcyjnej ponad 10 ton na dobę ani instalacja do odzysku lub unieszkodliwiania odpadów innych niż niebezpieczne z wykorzystaniem fermentacji beztlenowej o zdolności przetwarzania nie mniejszej niż 100 ton na dobę nie podlegają pod Konkluzję BAT (Decyzja Wykonawcza Komisji (UE) 2018/1147 z 10.08.2018 r. ustanawiająca konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE (Dz. Urz. UE L 208, str. 38).

Podmiot dokonał 5 czerwca 2020 r. opłaty rejestracyjnej w wysokości 12 000 zł, co jest zgodnie z art. 210 ust. 1 *Prawa ochrony środowiska*, warunkiem rozpatrzenia wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego.

Wniosek przedstawiono, zgodnie z art. 209 *Prawa ochrony środowiska* Ministrowi Klimatu, celem wpisania go do rejestru wniosków o wydanie pozwolenia zintegrowanego oraz wydanych pozwoleń zintegrowanych.

Informację o wszczęciu postępowania podano do publicznej wiadomości w dniu 18 września 2020 r., równocześnie wskazując możliwość składania uwag i wniosków w tej sprawie. Informacja ta została zamieszczona w Biuletynie Informacji Publicznej Powiatu Nowomiejskiego, tablicy informacyjnej Starostwa Powiatowego i Urzędu Gminy Grodziczno oraz tablicy ogłoszeń w publicznie dostępnym miejscu w miejscowości Boleszyn.

Możliwość składania uwag i wniosków ponowiono i wyznaczono kolejny termin, gdyż z powodu ograniczeń wynikających ze stanu epidemii COVID 19 w pierwotnym terminie wystąpiły realne przeszkody w realizacji takich uprawnień przez społeczeństwo. Polegały one m.in. na zmianach i restrykcjach w zakresie bezpośredniej obsługi interesantów w urzędzie oraz braku możliwości zorganizowania rozprawy administracyjnej otwartej dla społeczeństwa.

W dniu 26 października 2020 r. wpłynęło pismo, oznaczone jako „Protest społeczny mieszkańców wsi Boleszyn i okolicznych miejscowości”, podpisane przez 141 osób. Zostało ono przez organ potraktowane jako uwagi i wnioski w postępowaniu. Podnoszone uwagi koncentrowały się głównie wobec sprzeciwu mieszkańców wobec utylizacji padliny i związanych z tym uciążliwości zapachowych.

13 listopada 2020 r. zakład dokonał zmian wniosku w zakresie gospodarowani odpadami, m.in. zmniejszając ilość odpadów planowanych do przetworzenia o kodzie 02 01 82 z 300 000 Mg do 20 000 Mg i ustalając udział tego kodu odpadu w ogólnej masie substratów używanych w produkcji biogazu na maksymalnie 17%.

28 stycznia 2021 r. została przeprowadzona rozprawa administracyjna otwarta dla społeczeństwa. Z uwagi na utrzymywane reżimy sanitarne czynność ta mogła zostać przeprowadzona jedynie w formie zdalnej. Zapewniono takie rozwiązania techniczne i organizacyjne, które dawały realną możliwość uczestnictwa wszystkim zainteresowanym. Podczas rozprawy nie wniesiono dodatkowych uwag czy wniosków.

W dniu 29.01.2021 r. Zakład dokonał modyfikacji złożonego wniosku poprzez ograniczenie jego zakresu. Odstąpiono od zamiaru przetwarzania odpadów komunalnych o kodach: 20 01 08, 20 01 25, 20 02 01, ex 20 03 02, ex 20 03 03, 20 03 04, e 20 03 06, ex 20 03 99.

W dniu 16.02.2021 r. na wniosek strony postępowanie administracyjne zostało zawieszono.

Kolejna zmiana żądania została przez wnioskodawcę złożona 17.02.2021 r. Miała ona również charakter ograniczający, tj. mieściła się w ramach ustalonych wnioskiem w brzmieniu pierwotnym, a modyfikacja polegała na ograniczeniu zakresu w pewnych obszarach związanych z emisją oraz dotyczących charakterystyki zakładu. Dokonano także pewnych zmian w organizacji miejsc magazynowania odpadów, z zachowaniem dotychczasowych maksymalnych, całkowitych i największych mas magazynowanych odpadów. Maksymalną elektryczną moc instalacji określono na 2,99 MW. Doprecyzowano warianty pracy instalacji w zakresie możliwej łącznej pracy zespołów kogeneratorów.

Postępowanie podjęto na żądanie wnioskodawcy 05.03.2021 r.

Na podstawie art. 41 ust. 6a i 6b i 45 ust. 4, 5, 7, 8 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. *o odpadach* Starosta Nowomiejski zwrócił się z wnioskiem do Wójta Gminy Grodziczno o wydanie opinii w przedmiocie wydania decyzji – pozwolenia zintegrowanego, jako uwzględniającego również przetwarzanie odpadów. Postanowieniem z dnia 18.03.2021 r. znak: IP.6234.1.2021.MK Wójt Gminy Grodziczno zaopiniował negatywnie przedmiot wydania pozwolenia uwzględniającego przetwarzanie odpadów. Wskazano na przesłankę konieczności uzyskania decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach oraz błędy merytoryczne wniosku. Postanowienie to zostało zażalone przez wnioskodawcę. Postanowieniem z dnia 17.05.2021 r. znak: Rep.1016/OD/21 Samorządowe Kolegium Odwoławcze w Elblągu uchyliło zaskarżone postanowienie i przekazało sprawę do ponownego rozpatrzenia organowi pierwszej instancji. W dniu 14.06.2021. r Wójt Gminy Grodziczno ponownie negatywnie zaopiniował przedsięwzięcie postanowieniem znak: IP.6234.1.2021.MK. Ponownie podniesiona została okoliczność niezgodności zakładanego zakresu przedmiotowego przedsięwzięcia z decyzją Wójta Gminy Grodziczno o środowiskowych uwarunkowaniach z dnia 24.02.2016 r. znak: GK.6220.1.2016 oraz inne rozbieżności dotyczące głównie: maksymalnej mocy elektrycznej biogazowni, możliwych do przetwarzania w ramach procesu odpadów pochodzenia zwierzęcego, maksymalnej ilości użytych w procesie produkcji biogazu substratów, odległości od terenów zamieszkałych i oddziaływania na te tereny poprzez uciążliwość zapachową, pogorszenie stanu higieniczno-sanitarnego w otoczeniu zakładu oraz wzmózonego ruchu pojazdów dowożących substraty.

Było to w ramach postępowania przedmiotem szczegółowych wyjaśnień przeprowadzonych przez organ oraz ponadto jednym z wątków oceny zgodności z przepisami ochrony środowiska w ramach kontroli instalacji przez Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska. Ustalono, że zakres wniosku po dokonanych przez zakład zmianach ograniczających (w szczególności dotyczy to ustalenia dopuszczalnej pracy instalacji jedynie w wariantcie wykorzystania maksymalnie 4 kogeneratorów łącznie, co określa maksymalną moc elektryczną instalacji biogazowni na 2,99 MW) jego zakres nie wykracza poza ramy ustanowione decyzją środowiskową. Decyzja ta jest orzeczeniem o braku potrzeby przeprowadzenia oceny oddziaływania na środowisko. Jej częścią jest załącznik w postaci ogólnej charakterystyki przedsięwzięcia. W ocenie organu, zakres wniosku szczególnie w analizowanej pod tym kątem części dotyczącej przetwarzania odpadów, nie jest sprzeczny z warunkami decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach.

Wskazano w opinii również na fakt prowadzenia na terenie zakładu Biogal Sp. z o.o. działalności w zakresie zbierania odpadów przez inny zakład, co powodować może kumulowanie się oddziaływań.

Jednak w tym wypadku także oceniono tę okoliczność, jako pozostającą bez wpływu na przedmiot pozwolenia zintegrowanego. Nie istnieje tu z pewnością kumulowanie się emisji, gdyż zakłady te działają uzupełniająco w ramach jednego ciągu technologicznego. Z chwilą wydania pozwolenia zintegrowanego wygaszony zostanie tytuł prawny do instalacji (jej części, gruntu) podmiotu zbierającego i zezwolenie to stanie się bezprzedmiotowe.

Po przeprowadzeniu wymaganej prawem kontroli instalacji, zgodnie z art. 183c *Prawa ochrony środowiska* w związku z art. 42 ust. 4c ustawy *o odpadach*, Komendant Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Nowym Mieście Lubawskim postanowieniem z dnia 16.02.2021 r. znak: PZ.5560.30.1.2020 stwierdził spełnienie wymagań, określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz zgodność z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacji przeciwpożarowym, sporządzonym przez mgr inż. Łukasza Kowalskiego, dyplom nr 11512, uzgodnionym pozytywnie przez Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Nowym Mieście Lubawskim postanowieniem z dnia 23.03.2020 r. znak: PZ.5560.10.1.2020.

Po przeprowadzeniu kontroli przez Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Olsztynie wydał on w oparciu o art. 42 ust. 4c ustawy o odpadach postanowienie z dnia 09.04.2021 r. znak: WIOŚ-I.703.12.21.2021.amk.dm stwierdzające, że miejsca przetwarzania odpadów zlokalizowane na terenie zakładu Biogal Sp. z o.o. spełniają wymagania określone w przepisach ochrony środowiska.

Po zapoznaniu się z załączoną do wniosku dokumentacją dotyczącą gospodarki odpadami w w/w Zakładzie, postanowiono wydać decyzję w zakresie i na warunkach, jak powyżej.

POUCZENIE

Od niniejszej decyzji służy stronie prawo wniesienia odwołania za pośrednictwem Starosty do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Elblągu w terminie 14 dni od dnia jej otrzymania.

W trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec organu administracji publicznej, który wydał decyzję. Z dniem doręczenia organowi administracji publicznej oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez ostatnią ze stron postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna, co oznacza, iż decyzja podlega natychmiastowemu wykonaniu i brak jest możliwości zaskarżenia decyzji do organu odwoławczego. Nie jest możliwe skuteczne cofnięcie oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania.

Jeżeli niniejsza decyzja została wydana z naruszeniem przepisów postępowania, a konieczny do wyjaśnienia zakres sprawy ma istotny wpływ na jej rozstrzygnięcie, na zgodny wniosek wszystkich stron zawarty w odwołaniu, organ odwoławczy przeprowadza postępowanie wyjaśniające także wówczas, gdy jedna ze stron zawarła w odwołaniu wniosek o przeprowadzenie przez organ odwoławczy postępowania wyjaśniającego w zakresie niezbędnym do rozstrzygnięcia sprawy, a pozostałe strony wyraziły na to zgodę w terminie 14 dni od dnia doręczenia im zawiadomienia o wniesieniu odwołania, zawierającego o przeprowadzenie przez organ odwoławczy postępowania wyjaśniającego w zakresie niezbędnym do rozstrzygnięcia sprawy.



Z up. STAROSTY

Krzysztof Puwalski
Naczelnik Wydziału Środowiska i Rolnictwa

Otrzymują:

1. Pełnomocnik: Pan Jacek Konopka,
2. a/a.

Do wiadomości:

1. Ministerstwo Klimatu,
2. Marszałek Województwa Warmińsko-Mazurskiego w Olsztynie,
3. Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska w Olsztynie,
4. Wójt Gminy Grodziczno.

pracownik prowadzący sprawę: Dominika Witkowska
sporządziła: Dominika Witkowska

Pobrano opłatę skarbową w wysokości 506,00 zł.

Podstawa prawna: cz. III ust. 40 pkt 1 załącznika w związku z art. 1 ust. 1 pkt 1c ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (t.j. Dz. U. z 2020 r., poz. 1546 ze zm.).

Wobec doręczenia organowi w dniu 25.06.2021 r.
oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania
przez ostatnią ze stron, na podstawie art. 127a § 2 K.p.a.
decyzja niniejsza jest ostateczna i prawomocna
NACZELNIK
Wydziału Środowiska i Rolnictwa
Krzysztof Puwalski