

DECYZJA

Na podstawie art. 104 i 155 Ustawy z dnia 14 czerwca 1960r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2020r., poz. 256 ze zm.), w związku z art. 214 ust. 3 i ust. 5, art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2020r., poz. 1219 ze zm.), po rozpatrzeniu wniosku z dnia 18 lutego 2020r. Pani Alicji Kortas – Mrugas i Pani Anny Mojzesowicz – EkoPolska Mojzesowicz Sp. k., Gogolinek 22, 86-011 Wtelno, pełnomocników Bioutil Sp. z o. o., Buczek 10, 86-131 Jeżewo, w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego

**Starosta Świecki
orzeka**

zmienić za zgodą strony ostateczną decyzję Starosty Świeckiego, znak: OŚ.6222.3.2014, z dnia 13 listopada 2014r., udzielającą pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do unieszkodliwiania lub odzysku padłych lub ubitych zwierząt lub odpadowej tkanki zwierzęcej, o zdolności przetwarzania ponad 10 ton na dobę, znajdującej się w miejscowości Buczek, na działkach ewidencyjnych 55/1 i 55/4, obręb Buczek, gmina Jeżewo, powiat świecki, zmienionego decyzją znak: OŚ.6222.1.2015, z dnia 20 lutego 2015r., decyzją znak: OŚ.6222.7.2016, z dnia 16 czerwca 2016r., decyzją znak: OŚ.6222.14.2016, z dnia 17 października 2016r., decyzją znak OŚ.6222.1.2020, z dnia 13 stycznia 2020r. i decyzją znak OŚ.6222.4.2020, z dnia 10 lutego 2020r., w następujący sposób:

I. Dopisać poniższą treść do pkt. III.2.1 Części składowych Zakładu, wyposażenia technicznego, stosowanej technologii, produktów końcowych i ich poziomów produkcji**Budynek przyjęcia odpadów poubojowych i ich sterylizacja**

Odpady poubojowe przetwarzane są w hali przyjęcia i przetwarzania odpadów. Hala posiada powierzchnię ok. 560 m², z czego 425 m² stanowi hala sterylizacji. W budynku znajduje się punkt przyjęcia odpadów, linia przetwarzania i sterylizacji odpadów poubojowych kat. 2 i 3 oraz myjnia pojazdów.

Linia do sterylizacji odpadów składa się z następujących etapów:

- a) rozdrabniacz (przepustowość rozdrabniacza 4 Mg/h, rozdrobnienie odpadów poubojowych do wielkości nie większej niż 50 mm),
- b) pasteryzator - następuje wstępne grzanie odpadów poubojowych, które następnie trafiają do procesu sterylizacji; objętość robocza sterylizatora wynosi 16 m³, natomiast temperatura robocza to 90°C,
- c) destruktor (2 destruktory zamknięte do podgrzewania parą nasyconą do ciśnienia 3,5 barów),
- d) zbiornik chłodzący - następuje schłodzenie substratu do temperatury 70°C; objętość robocza wynosi 10 m³,
- e) skraplacz - wytworzona w destruktorze para kierowana do skraplacza, gdzie następuje jej skroplenie; następnie woda zostaje przepompowana do zbiornika chłodzącego i trafia do procesu fermentacji w instalacji.

Zbiornik przyjęciowy buforowy

Pojemność zbiornika wynosi ok. 200 m³. Jego średnica wynosi ok. 12,80 m. Zbiornik służy do magazynowania substratów płynnych w postaci gnojowicy płynnej oraz wywaru pogorzelnianego. Jest to zbiornik typu kombi, czyli zbiornik w zbiorniku. W zbiorniku wewnętrznym magazynowany jest wywar, natomiast w zewnętrznym gnojowica. Zbiornik ten umożliwia magazynowanie dowolnych biodegradowalnych substratów płynnych.

Zbiornik wykonany jest z żelbetonu i posadowiony na płycie dennej żelbetonowej. Zbiornik izolowany jest ciepłą warstwą izolacji termicznej z zabudową z blachy trapezowej, która zabezpiecza przed niepożądanym działaniem czynników zewnętrznych. Dach zbiornika wykonany jest w formie sztywnej konstrukcji żelbetonowej. Zbiornik wyposażony jest w mieszadło zapewniające jednolitą konsystencję cieczy. Zamontowany jest króciec przyłączeniowy przyjęcia materiału płynnego oraz właz rewizyjny. W związku z możliwością używania wody w procesie, zbiornik połączony jest z siecią wodociągową.

Substraty płynne przyjmowane są bezpośrednio z wozów asenizacyjnych przy pomocy szczelnych połączeń króćcowych, natomiast gnojowica dostarczana jest rurociągiem tłocznym z fermy Krąplewice.

Zbiornik buforowy-mieszający

Pojemność zbiornika wynosi ok. 280 m³. Jego średnica wynosi ok. 11,80 m. Służy do magazynowania substratu ciekłego oraz uwadniania substratów w postaci stałej, które muszą być doprowadzane do formy pompowalnej.

Zbiornik wykonany jest z żelbetonu i posadowiony na płycie dennej żelbetonowej. Zbiornik izolowany jest cieplną warstwą izolacji termicznej z zabudową z blachy trapezowej, która zabezpiecza przed niepożądanym działaniem czynników zewnętrznych. Dach zbiornika wykonany jest w formie sztywnej konstrukcji żelbetonowej. Zbiornik wyposażony jest w mieszadło zapewniające jednolitą konsystencję cieczy. Zamontowany są króćce przyłączeniowe przyjęcia materiału z dozownikiem fazy stałej oraz właz rewizyjny.

Zbiornik buforowo-mieszający

Pojemność zbiornika wynosi ok. 380 m³. Jego średnica wynosi ok. 9,80 m. W zbiorniku następuje wymieszanie się różnych substratów stałych, ciekłych i rozcieńczenie wysterylizowanych odpadów poubojowych.

Zbiornik wykonany jest z żelbetonu i posadowiony na płycie dennej żelbetonowej. Zbiornik izolowany jest cieplną warstwą izolacji termicznej z zabudową z blachy trapezowej, która zabezpiecza przed niepożądanym działaniem czynników zewnętrznych. Dach zbiornika wykonany jest w formie sztywnej konstrukcji żelbetonowej. Zbiornik wyposażony jest w mieszadło zapewniające jednolitą konsystencję cieczy. Zamontowane są króćce przyłączeniowe przyjęcia materiału z dozownikiem fazy stałej, zbiornika magazynowania substratu ciekłego, linii sterylizacji oraz fermentatorów.

Przepompownia

Jest to jednokondygnacyjny budynek o powierzchni ok. 266 m². Wymieszany materiał wsadowy ze zbiorników buforowo-mieszających i rozcieńczania odpadów poubojowych transportowany jest do budynku przepompowni i dalej rozdzielany do dwóch zbiorników fermentacyjnych pierwszego stopnia. W budynku znajdują się: system podawania substratu płynnego, układy rozdzielcze instalacji przesyłowych, instalacje przesyłowe do instalacji grzewczo-chłodzącej fermentatorów oraz inne stacjonarne elementy instalacji (pompy i zawory).

Zbiorniki fermentacyjne 1 stopnia - 2 szt. (komora nr 1 i komora nr 2).

Zbiorniki posiadają średnice 24,90 m każdy, ich pojemność wynosi ok. 3600 m³ każdy. Substrat do komór dozowany jest przy pomocy hydraulicznego systemu, który połączony jest w ciąg technologiczny z dozownikiem fazy stałej, zbiornikiem buforowym substratów ciekłych, zbiornikami mieszającymi, rozcieńczalnią oraz systemem ogrzewania.

Zbiorniki wykonane są z żelbetonu i betonu o odpowiedniej klasie wytrzymałości, posadowione na płycie dennej żelbetonowej z podbudową. Dach zbiornika także jest wykonany z konstrukcji żelbetonowej. Zbiorniki izolowane są cieplną warstwą izolacji termicznej z zabudową z blachy trapezowej, która zabezpiecza przed niepożądanym działaniem czynników zewnętrznych.

W zbiornikach będzie przeprowadzany proces fermentacji oraz wytwarzanie biogazu. Cykle pracy będą programowane przez operatora. Fermentownik będzie pracował w sposób ciągły. W każdym zbiorniku zamontowane są mieszadła: jedno pionowe oraz dwa zatapiałne. Ich zastosowanie ma na celu uniknięcie sedymentacji substratu. Praca mieszadeł będzie kontrolowana przez system sterowania, znajdujący się w budynku technicznym.

Ponadto każdy zbiornik wyposażony jest w:

- zamontowane naścienne króćce przyłączeniowe transportu gazu, transportu materiału, opróżniania zbiornika, stanowiska pobierania próbek,
- czujniki ciśnienia, temperatury, przepływu, poziomu cieczy,
- zawory zwrotne i odcinające ręczne,
- właz rewizyjny,
- wziernik.

W celu eliminowania skutków ewentualnych wycieków z instalacji zbiorniki posiadają:

- zadziałanie systemów zabezpieczających przed nad- i podciśnieniem oraz uruchamianie alarmu po przekroczeniu wartości granicznych,
- zabezpieczenie przed przepełnieniem zbiorników postaci systemu, który przy przekroczeniu maksymalnego stanu napełnienia, wyłącza pompy zasilające i uruchamia alarm – taki sposób mieszania, który będzie zapobiegał tworzeniu się w zbiornikach warstw pływających i opadających w razie potrzeby niwelował je,
- zapobieganie powstawaniu piany w zbiornikach,
- możliwość przepompowania zawartości zbiornika do któregośkolwiek ze zbiorników fermentacyjnych i zbiorników/lagun na osad pofermentacyjny.

Zbiornik fermentacyjny 2 stopnia - komora nr 3

Zbiornik posiada średnicę 25,9 m, a jego pojemność wynosi ok. 3900 m³. Wstępnie przefermentowana i rozłożona substancja (w komorze nr 1 i 2) przetransportowywana jest do komory nr 3 poprzez hydrauliczny system dozowania, który jest połączony w ciąg technologiczny z systemem ogrzewania.

Zbiornik wykonany jest z żelbetonu i betonu o odpowiedniej klasie wytrzymałości. Posadowiony jest na płycie dennej żelbetonowej z podbudową. Dach wykonany jest z dwuwarstwowej membrany z tworzywa sztucznego, która stanowi magazyn biogazu. Membrana jest przyłączona gazoszczelnie do cylindra komory fermentacyjnej. Wewnątrz gazoszczelna membrana ze specjalnej poliestrowej folii PCV gromadzi biogaz, który znajduje się nad powierzchnią przefermentowanej

cieczy. Zastosowana jest także druga, zewnętrzna powłoka odporna na UV, wzmocniona tkaniną z folii PCV (tj. nadmuchiwanym powietrzem dach nośny), która stanowi ochronę zapobiegającą negatywnym wpływom warunków atmosferycznych. Powstający gaz odprowadzany jest z nadłustra cieczy do membranowego zbiornika gazu. Zbiornik izolowany jest ciepłą warstwą izolacji termicznej z zabudową z blachy trapezowej, która zabezpiecza przed niepożądanym działaniem czynników zewnętrznych. W celu określenia napełnienia zbiornika gazu zostało zamontowane urządzenie służące do pomiaru stanu napełnienia zbiornika. Urządzenie to służy także do sterowania dmuchawą do transportu i odbioru gazu. Na ścianach zostały zamontowane:

- a) króćce przyłączeniowe transportu gazu, transportu materiału z fermentatorów pierwszego stopnia, opróżniania zbiornika oraz króćcie stanowiska pobierania próbek wraz z zaworami kulowymi ręcznymi i zaworami bezpieczeństwa,
- b) czujniki ciśnienia, temperatury, przepływu, poziomu cieczy,
- c) zawory zwrotne i odcinające ręczne,
- d) właz rewizyjny,
- e) wziernik.

W celu uniknięcia procesu sedymentacji substratu w komorze zostały zastosowane dwa mieszadła poziome oraz jedno skośne. Praca mieszadeł będzie kontrolowana przez system sterowania, znajdujący się w budynku technicznym. Zbiornik jest także podłączony pod system ogrzewania substratu. Ma to na celu podgrzewanie materiału w okresie zimowym lub chłodzenie w okresie letnim, gdy surowiec nagrzewa się powyżej optymalnej temperatury procesu.

Wyprodukowany biogaz zawiera siarkowodor, w związku z czym inwestycja obejmuje instalację odsiarczania gazu. Odsiarczanie zachodzi poprzez działanie bakterii aerobowych (system uzdatniania biogazu).

Po określonym czasie retencji materiał ze zbiornika transportowany jest do zbiorników pofermentacyjnych (laguny).

Blok uzdatniania biogazu

Biogaz zawiera siarkowodor, który należy usunąć przed wykorzystaniem gazu. Instalacja wyposażona jest w biologiczny system odsiarczania. W procesie tym siarkowodor ulega rozkładowi do siarczanów i prostej siarki. Proces ten odbywa się wewnątrz komór fermentacyjnych poprzez nagromadzenie się na powierzchni stropów oraz siatki odpowiednich kultur bakterii. Poprzez zastosowanie bakterii aerobowych siarka jest redukowana do postaci pierwiastkowej lub łączona w proste związki. Dodatkowo instalacja wyposażona została w osuszacz biogazu, który usuwa z niego wodę, która odprowadzana jest do lagun.

Zamknięte zbiorniki magazynowe odpadów fermentacyjnych - laguny

Na terenie instalacji zlokalizowane są dwie laguny o łącznej pojemności 38 834 ($V_1 = \text{ok. } 19\,459 \text{ m}^3$, $V_2 = \text{ok. } 19\,375 \text{ m}^3$). Laguny wykonane są z warstw membranowych HD-PE posadowionych na utwardzonym gruncie wraz z wykonanym wałem ziemnym. Powierzchnia zbiorników wynosi ok. 12 842 m². Laguny wyposażone są w studzienkę buforową, instalację przeciwwawryjną i kontrolną. Laguny wyposażone są w drenaż kontrolny i piezometry w celu wykrycia ewentualnych wycieków.

Przechowywany w zbiornikach osad pofermentacyjny jest w stanie płynnym. W instalacji została przewidziana zabudowa przenośnego układu separatora mechanicznego pulpy na frakcję płynną oraz stałą. Osad pofermentacyjny ma wysoką zawartość pierwiastków biogenych oraz charakteryzuje się niską emisją zapachów.

W zbiornikach utrzymywana jest stała temperatura wynosząca około 25°C, które powoduje ustanie procesu fermentacji, a co za tym idzie eliminuje możliwość powstawania odorów.

Poferment jest pompowany do lagun przy użyciu pomp. Powietrze, które uwalniane jest w procesie napełniania, wydostaje się przez otwory wentylacyjne. Do każdego zbiornika zbudowana jest stacja wyładowcza, skąd osad pofermentacyjny przy pomocy szczelnych króćców przyłączeniowych zostaje przepompowany do wozów asenizacyjnych lub cystern samochodowych. Pojazd odbierający osad podczas załadunku będzie znajdował się na płytoszczelnej tacy rozładunkowej, która jest wyposażona w studzienkę odciekową.

Pochodnia spalania awaryjnego gazu

Biogazownia wyposażona została w stały komin płomienia awaryjnego, który będzie używany wyłącznie w przypadku niesprawności operacji. Komin płomienia awaryjnego będzie służył do bezpiecznego oraz bezzapachowego spalania nadmiaru lub niezucytego biogazu.

System ten zawiera zamknięcie płomienia oraz reguluje gaz. Płomień gazowy kontrolowany jest poprzez ciśnienie w pęcherzykach gazowych w fermentowniku. Płomień zapala się automatycznie podczas osiągnięcia maksymalnego ciśnienia. Bezpieczeństwo operacji gwarantuje kontrola ciśnienia wraz z systemem monitorującym płomień.

Dozownik substratu stałego

Substraty stałe (takie jak: kiszonka z kukurydzy, inne odpady organiczne) są ładowane do dozownika substratów stałych. Dozownik stanowi otwarty kontener o powierzchni 75 m². Kontener dozujący składa się z układu transportującego materiał do zasypu, a następnie do urządzenia wtłaczającego substrat do zbiornika buforowego-mieszającego. Dodatkowo zbiornik buforowo-mieszający został przygotowany w ten sposób, że umożliwia dozowanie substratu stałego bezpośrednio do zbiornika przez właz umieszczony w konstrukcji dachu.

Wytwornica pary

Wytwornica służy powstaniu pary potrzebnej w procesie sterylizacji. Urządzenie mieści się z kontenerze poza halą sterylizacji. Generator pary o ciśnieniu 6 barów został wyposażony w by-pass spalin z agregatu kogeneracyjnego o mocy 600 kW i 1200 kW. Para technologiczna transportowana jest do kolektora parowego zlokalizowanego w hali sterylizacji.

Moduły kogeneracyjne

Zadaniem kogeneratorów jest spalanie biogazu, w wyniku czego powstaje energia elektryczna oraz ciepła. Energia elektryczna przesyłana jest do trafostacji, natomiast energia ciepła wykorzystywana jest w większości na potrzeby biogazowni. Produkcję energii elektrycznej i ciepłej umożliwiają niezależne jednostki kogeneracyjne o mocach 600 kW i 1200 kW.

W skład tego układu wchodzi silnik gazowy z podłączonym do niego wałem napędowym, asynchroniczny generator. Kogeneratory wyposażone są w awaryjny układ chłodzenia. W wyniku spalania w komorach silnika powstaje energia mechaniczna, która jest przekazywana na wał napędowy oraz energia ciepła przekazywana do obiegu chłodzącego. Wał napędza generator asynchroniczny, który produkuje energię elektryczną.

Biofiltr

Biofiltr służy do oczyszczania powietrza odlotowego i eliminacji odorów z hali przyjęć odpadów poubojowych. W skład biofiltra wchodzi kontener wraz z pomieszczeniem technicznym, wentylator, kolumny zraszające oraz jednostka sterująca. Złowne powietrze odlotowe zasysane jest przez wentylator, następnie pompowane do kolumny zraszacza i dalej podawane do modułu biofiltra. Powietrze oczyszczane jest mikrobiologicznie podczas przechodzenia przez materiał filtrujący. Oczyszczone powietrze oprowadzane jest do atmosfery.

Cała instalacja objęta jest wewnętrznym systemem kontroli pracy urządzeń oraz oceną stanu technicznego. Urządzenia i instalacje eksploatowane są zgodnie z poszczególnymi instrukcjami producentów. Urządzenia i instalacje podlegające kontroli przez UDT posiadają wymagane atesty i paszporty techniczne. Dla urządzeń prowadzone są książki dozorowe. Konserwacja, diagnostyka i niezbędne remonty prowadzone są zgodnie z opracowanymi planami, przez służby własne lub specjalistyczne firmy zewnętrzne. Takie same procedury funkcjonują w przypadku naprawy urządzeń uszkodzonych w trakcie eksploatacji. Prowadzący instalację zobowiązuje się do przeglądów wszystkich zbiorników minimum raz w roku. Prowadzone regularne kontrole zabezpieczają przed wystąpieniem awaryjnych wycieków substancji do środowiska.

II. Dopisać poniższą treść w ostatnim akapicie pkt. III.2.1 Części składowych Zakładu, wyposażenia technicznego, stosowanej technologii, produktów końcowych i ich poziomów produkcji

Proces fermentacji metanowej składa się z 4. podstawowych faz prowadzonych przez zupełnie inne grupy mikroorganizmów. Substraty podawane do komory fermentacyjnej (niezależnie od wcześniejszych procesów obróbki mechanicznej, termicznej czy biologicznej) najpierw podlegają procesowi hydrolizy. Ta faza, prowadzona przez bakterie hydrolityczne, jest bardzo gwałtowna i prowadzi do rozkładu materii organicznej zawartej w substratach do cukrów prostych. Następnie rozpoczyna się druga faza fermentacji – kwasogeneza, w której z cukrów prostych bakterie zaczynają intensywnie produkować kwasy organiczne. Kolejną fazą fermentacji jest octanogeneza, w wyniku której następuje przekształcanie kwasów organicznych do głównego produktu jakim jest kwas octowy. Te trzy grupy bakterii (prowadzące fazę hydrolizy, kwasogenezę i octanogenezę) są względnie beztlenowcami, to znaczy preferują warunki beztlenowe. Ich ulubionym środowiskiem jest też środowisko kwaśne. Efektem przemian z trzech pierwszych faz jest kwas octowy, który następnie zamieniany jest w czwartej, ostatniej fazie przemian (metanogenezie) na metan i dwutlenek węgla. Bakterie metanowe mogą żyć i rozwijać się tylko w środowisku obojętnym lub lekko zasadowym ($\text{pH} > 6,8$) i są bezwzględnie beztlenowcami (tlen jest dla nich zabójczy).

Efektem końcowym przemian jest biogaz będący mieszaniną CH_4 i CO_2 oraz dobrze rozłożony poferment zawierający wysoką zawartość frakcji mineralnej, mający bardzo wysoką wartość nawozową.

Substraty wykorzystywane w biogazowni to przede wszystkim odpady pochodzenia zwierzęcego, jak tkanki mięsne, tłuszcze, treści żołądkowe, a także osady z ubojni, gnojowica, wywary gorzelniane i odpady warzywne lub owocowe. Wszystkie z wymienionych substratów są materiałami, które w pełni podlegają rozkładowi poprzez hydrolizę do cukrów prostych, a następnie przemianom do form gazowych metanu i dwutlenku węgla, a frakcja mineralna po rozkładzie pozostaje rozpuszczona w pulpie pofermentacyjnej.

Proces fermentacji metanowej nie prowadzi do pełnego rozkładu i mineralizacji substratów jedynie w przypadku szerokiej grupy substratów roślinnych zawierających związki lignocelulozowe jak słomy, osadki kolb, wytloki z produkcji oleju słonecznikowego lub palmowego. Jest to spowodowane tym, że lignina w ogóle nie rozkłada się w warunkach beztlenowych. W omawianym przypadku substratów stosowanych w biogazowni Buczek należy podkreślić, że w ogóle nie są używane substraty zawierające związki lignocelulozowe, dlatego poferment charakteryzuje się całkowitym rozkładem materii organicznej i pełną mineralizacją. Frakcję organiczną zawartą w pofermentacji stanowi jedynie biomasa

bakterii prowadzących proces fermentacji. Należy podkreślić, że prowadzony na biogazowni proces termicznej sterylizacji substratów jeszcze bardziej ułatwia ich rozkład i fermentację.

Drugim produktem procesu fermentacji metanowej – obok biogazu – jest poferment. Jego ilość w przybliżeniu równa się 75-90% masy substratów przetwarzanych w biogazowni rolniczej. Istnieje wiele możliwości jego wykorzystania.

Istotą procesu fermentacji metanowej jest osiągnięcie jak najwyższego stopnia odfermentowania substratów, co pozwoli jednocześnie uzyskać wysoką produkcję biogazu. Biogaz produkowany jest z substratów o wysokim udziale materii organicznej, która ulega rozkładowi wraz z trwaniem procesu. Substancje organiczne z biegiem czasu rozkładają się, w efekcie czego dochodzi do emisji gazowych, a pozostałość przechodzi do form nieorganicznych. Stopień mineralizacji jest różny dla substratów, jednak w przypadku odpadów pochodzących z przemysłu mięsnego jest on bardzo wysoki, czy wręcz pełny. Wynika to z dużego udziału białek i tłuszczu, które mimo tego, że rozkładają się wolniej niż cukry, to dają wyższy uzysk biogazu.

Przyspieszenie procesu fermentacji, polegające na przedwczesnym wypompowaniu pofermentu z komory fermentacyjnej, byłoby działaniem nierozsądnym. Wyjmując fermentujące substraty doszłoby do znacznej utraty potencjału energetycznego, co objawiłoby się niższym uzyskiem biogazu. Skracając czas fermentacji można jedynie zaniżyć ilość uzyskanego biogazu, a w konsekwencji energii oraz uzyskać poferment nie w pełni ustabilizowany, którego stan zagrażałby środowisku.

Zmniejszenie ilości przyjmowanych substratów oraz zmniejszenie mocy bioelektrowni nie może wpłynąć na zwiększenie stopnia mineralizacji oraz zmniejszenia uciążliwości odorowych samej bioelektrowni oraz pofermentu. Ilość substratów jest dobierana proporcjonalnie uwzględniając przede wszystkim moc instalacji i technologie produkcji biogazu. W przypadku prawidłowo prowadzonej fermentacji metanowej, która prowadzi do maksymalnego poziomu mineralizacji, dochodzi do pełnego odfermentowania, co pozwala uzyskać wyższy uzysk biogazu i, co ważne ze względów środowiskowych, stabilny poferment. W tym przypadku nie mam mowy o występowaniu uciążliwości odorowych.

Zmiany w strukturze przyjmowanych substratów nie mogą mieć wpływu na przebieg procesu fermentacji - oczywiście o ile substraty nie będą zawierać niepożądanych substancji chemicznych (np. antybiotyków czy bardzo wysokiego stężenia azotu). Wyjaśniono bowiem wcześniej, w opisie przebiegu procesu fermentacji, że obojętnie jaki substrat zostałby wrzucony do procesu fermentacji (z wyłączeniem materiałów lignocelulozowych, których jednak nie stosuje się w Bioutil Sp. z o. o.), to w wyniku hydrolizy będzie on rozłożony do cukrów prostych i zamieniony na kwasy organiczne, a później kwas octowy. Zmiany substratów mogą mieć natomiast wpływ na skład i właściwości pofermentu. Należy jednak zaznaczyć, że zmiany te będą niewielkie i zachodzić będą powoli. Z tego względu instalacja biogazowa może z powodzeniem wykorzystywać dowolny zestaw substratów z przemysłu rolno-spożywczego (odpady poubojowe, odpady warzywne czy owocowe) bowiem materia organiczna złożona z białka, tłuszczu, węglowodanów czy skrobi rozkłada się całkowicie w przypadku procesu fermentacji trwającego co najmniej 40 dni (najdłużej rozkładające się tłuszcze potrzebują na odfermentowanie maksymalnie 35-37 dni). Efektem powinien być całkowicie rozłożony, zmineralizowany poferment rolniczy

Ilość powstającego pofermentu w biogazowni rolniczej, jak i jego właściwości zależeć będą od wielu czynników. Zdecydowanie najważniejszym z nich jest rodzaj wykorzystywanych substratów. Wynika to z faktu, że substraty charakteryzują się zróżnicowanymi właściwościami. Mowa tutaj przede wszystkim o suchej masie, zawartości suchej masy organicznej oraz podatności na substratów na rozkład. Przykładowo do produkcji biogazu rolniczego może być wykorzystywana gnojowica, wyłoki z owoców jak i wysokoenergetyczne odpady mięsne. Każdy z wymienionych substratów znacznie się różni składem chemicznym i właściwościami fizycznymi. W związku z tym i właściwości pofermentów będą się różnić. Mając jednak na uwadze fakt, że biogazownie pracują w systemie ciągłym w dłuższym czasie, mimo niewielkich wahań właściwości parametrów, zakresy wartości powinny być na jednakowym – mniej więcej – poziomie.

III. Dopisać poniższą treść w punkcie III.2.2. *Bilansu masowego i rodzajów wykorzystanych materiałów i surowców*, w części Plan produkcyjny bioelektrowni zakłada następujące parametry pracy instalacji

- maksymalna ilość stosowanego wsadu: 600 Mg/dobę (przedmiotowa wielkość dotyczy masy substratów, w których zawierają się zarówno odpady jak i inny materiał wsadowy, który jest wykorzystywany do produkcji biogazu – kiszonka z kukurydzy, gnojowica oraz uboczne produkty pochodzenia zwierzęcego). Produkty uboczne pochodzenia zwierzęcego oznaczają całe zwierzęta martwe lub ich części, produkty pochodzenia zwierzęcego lub inne produkty otrzymane ze zwierząt, nie przeznaczone do spożycia przez ludzi. Status produktu ubocznego zostaje nadany w/w substancjom w chwili wytworzenia przez wytwórcę.

IV. Wykreślić zapis punktu III.4.2 *Wód opadowych* i zastąpić następującą treścią:

Powierzchnia zakładu wynosi:

- łączna powierzchnia - 30 416 m²,
- powierzchnia zabudowy budynków - 2970,33 m² (odprowadzane bezpośrednio do gruntu),
- drogi zakładowe, parkingi i place manewrowe - 3224,55 m² (odprowadzane do systemu kanalizacji deszczowej),

- silosy na kiszonkę - 4620 m² (w przypadku pustych silosów odprowadzanie do systemu sieci kanalizacji deszczowej, a w przypadku ich zapelnienia do kanalizacji technologicznej),
- laguny pofermentacyjne - 12842 m² (odprowadzane bezpośrednio do gruntu),
- zieleń - trawniki - 6759,12 m² (odprowadzane bezpośrednio do gruntu).

Woda z budynków i budowli znajdujących się na terenie bioelektrowni spływać będzie bezpośrednio do gruntu znajdującego się wokół obiektów. Woda opadowa i roztopowa z dróg i placów spływać będzie do zakładowej sieci kanalizacji deszczowej. Przewody kanalizacji deszczowej na zewnątrz budynku wykonano z rur PCV. Sieć wykonana została z rur PCV o średnicy 90-310 mm. Na trasie sieci wykonano studnie żelbetonowe Dn 1200.

Wody opadowe i roztopowe pochodzące z odwodnienia parkingów i dróg dojazdowych mogą charakteryzować się wyższymi stężeniami zawiesiny ogólnej i BZT5, niż ścieki o charakterze komunalnym. Mogą także zawierać substancje ropopochodne. Wody opadowe i roztopowe przed wprowadzeniem wody do odbiornika (rowu) muszą być poddane podczyszczeniu w celu obniżenia stężeń w/w zanieczyszczeń. Służy do tego celu separator koalescencyjny.

Wody opadowe i roztopowe pochodzące z terenów utwardzonych (bez wód z dachów i terenów zielonych) po podczyszczeniu będą kierowane do rowu zlokalizowanego na terenie Zakładu, na podstawie stosownego pozwolenia wodnoprawnego wydanego przez właściwą jednostkę Państwowego Gospodarstwa Wodnego Wody Polskie. Wody opadowe gromadzące się na powierzchni lagun wprowadzane będą jako czysta woda deszczowa bezpośrednio na tereny zielone, znajdujące się w obrębie Zakładu.

Uprawnionego zobowiązuje się do:

1. Prawidłowej eksploatacji i konserwacji urządzeń wodnych.
2. Eksploatacji urządzeń wodnych służących do szczególnego korzystania z wód w sposób nie naruszający praw osób trzecich.
3. Dokonywania kontroli stanu technicznego i czyszczenia urządzeń wodnych – co najmniej raz w roku.
4. Przeprowadzania, co najmniej dwa razy w roku, przeglądów eksploatacyjnych urządzeń oczyszczających. Eksploatacja urządzeń powinna być zgodna z instrukcją obsługi i konserwacji, a czynności z nią związane odnotowywane w zeszycie konserwacji.

V. Wykreślić w tabeli w punkcie III.7.1.2. *Bioelektrownia wytwarza następujące odpady inne niż niebezpieczne w ciągu roku* wiersz 5 i wiersz 6.

VI. Wykreślić w tabeli w punkcie III.7.2.2. *Sposoby gospodarowania odpadami innymi niż niebezpieczne* wiersz 5 i wiersz 6

VII. Wykreślić zapis punktu III.7.2.2. określającego łączną roczną ilość wytwarzanych odpadów i zastąpić następującą treścią:

Łączna roczna ilość odpadów wytwarzanych przez Bioutil Sp. z o. o., Buczek 10, 86-131 Jezewo wynosi: 9,5 Mg, w tym:

odpady niebezpieczne: 8,7 Mg

odpady inne niż niebezpieczne: 0,8 Mg.

VIII. Wykreślić w tabeli w punkcie III.8.1. *Rodzaj i ilość odpadów przewidzianych do przetwarzania w ciągu roku* wiersz 38

IX. Wykreślić zapis pod tabelą w punkcie III.8.1 i zastąpić następującą treścią:

Łączna maksymalna ilość odpadów poddana odzyskowi nie przekroczy 150 000,00 Mg/rok, w tym odpadów pochodzenia zwierzęcego do 19 500,00 Mg/rok.

X. Wykreślić zapis pkt. III.8.4 *Miejsce i sposób magazynowania odpadów oraz rodzaj magazynowanych odpadów i zastąpić następującą treścią*

Odpady przeznaczone do procesu przetwarzania nie będą magazynowane.

L.P.	Kod	Rodzaj odpadu	Sposoby postępowania z odpadami przeznaczonymi do przetworzenia
1.	02 01 01	Osady z mycia i czyszczenia	Odpad natychmiast kierowany do systemu technologicznego. Bezpośrednio po przywiezieniu do biogazowni odpady będą ładowane do dozownika substratów stałych o pojemności 50 m ³ - otwarty kontener dozujący. Proces ten odbywać się będzie za pomocą ładowarki kołowej. Kontener dozujący jest wyposażony w układ transportujący zawarty w nim materiał do zasypu, a następnie do urządzenia wtłaczającego bezpośrednio odpad do zbiornika buforowego-mieszającego. Układ transportowy jest wykonany w formie ruchomej podłogi, natomiast układ dozowania posiada niezbędne do prawidłowego działania wyposażone, takie jak przenośnik ślimakowy, zawory odcinające i zwrotne, inne.
2.	02 01 02	Odpadowa tkanka zwierzęca	Odpad dostarczany transportem dostosowanym i zatwierdzonym przez powiatowego lekarza weterynarii. Odpady rozładowywany w strefie brudnej do zasobnika surowca znajdującego się w hali sterylizacji. Zasobnik połączony z systemem wentylacji wywiewnej oraz biofiltrem. W przypadku awarii instalacji odpady będą przekazywane do utylizacji w innym zakładzie, na podstawie stosownej umowy. Odpad nie będzie magazynowany na terenie instalacji. Po dostarczeniu go na teren biogazowni będzie on kierowany bezpośrednio do procesu.
3.	02 01 03	Odpadowa masa roślinna	Odpad natychmiast kierowany do systemu technologicznego. Bezpośrednio po przywiezieniu do biogazowni odpady będą ładowane do dozownika substratów stałych o pojemności 50 m ³ - otwarty kontener dozujący. Proces ten odbywać się będzie za pomocą ładowarki kołowej. Kontener dozujący jest wyposażony w układ transportujący zawarty w nim materiał do zasypu, a następnie do urządzenia wtłaczającego bezpośrednio odpad do zbiornika buforowego-mieszającego. Układ transportowy jest wykonany w formie ruchomej podłogi, natomiast układ dozowania posiada niezbędne do prawidłowego działania wyposażone, takie jak przenośnik ślimakowy, zawory odcinające i zwrotne, inne.
4.	02 01 06	Odchody zwierzęce	Odpad transportowany rurociągiem z gospodarstwa rolnego w Krąplewicach, tłoczony bezpośrednio do systemu.
5.	02 01 82	Zwierzęta padłe i ubite z konieczności	Odpad dostarczany transportem dostosowanym i zatwierdzonym przez powiatowego lekarza weterynarii. Odpady rozładowywany w strefie brudnej do zasobnika surowca znajdującego się w hali sterylizacji. Zasobnik połączony z systemem wentylacji wywiewnej oraz biofiltrem. W przypadku awarii instalacji odpady będą przekazywane do utylizacji w innym zakładzie, na podstawie stosownej umowy. Odpad nie będzie magazynowany na terenie instalacji. Po dostarczeniu go na teren biogazowni będzie on kierowany bezpośrednio do procesu.
6.	02 01 83	Odpady z upraw hydroponicznych	Odpad natychmiast kierowany do systemu technologicznego. Bezpośrednio po przywiezieniu do biogazowni odpady będą ładowane do dozownika substratów stałych o pojemności 50 m ³ - otwarty kontener dozujący. Proces ten odbywać się będzie za pomocą ładowarki kołowej. Kontener dozujący jest wyposażony w układ transportujący zawarty w nim materiał do zasypu, a następnie do urządzenia wtłaczającego bezpośrednio odpad do zbiornika buforowego-mieszającego. Układ transportowy jest wykonany w formie ruchomej podłogi, natomiast układ dozowania posiada niezbędne do prawidłowego działania wyposażone, takie jak przenośnik ślimakowy, zawory odcinające i zwrotne, inne.
7.	02 02 01	Odpady z mycia i przygotowywania surowców	Odpad natychmiast kierowany do systemu technologicznego. Bezpośrednio po przywiezieniu do biogazowni odpady będą ładowane do dozownika substratów stałych o pojemności 50 m ³ - otwarty kontener dozujący. Proces ten odbywać się będzie za pomocą ładowarki kołowej. Kontener dozujący jest wyposażony w układ transportujący zawarty w nim materiał do zasypu, a następnie do urządzenia wtłaczającego bezpośrednio odpad do zbiornika buforowego-mieszającego. Układ transportowy jest wykonany w formie ruchomej podłogi, natomiast układ dozowania posiada niezbędne do prawidłowego działania wyposażone, takie jak przenośnik ślimakowy, zawory odcinające i zwrotne, inne.
8.	02 02 02	Odpadowa tkanka zwierzęca	Odpad dostarczany transportem dostosowanym i zatwierdzonym przez powiatowego lekarza weterynarii. Odpady rozładowywany w strefie brudnej do zasobnika surowca znajdującego się w hali sterylizacji. Zasobnik połączony z systemem wentylacji wywiewnej oraz biofiltrem. W przypadku awarii instalacji odpady będą przekazywane do utylizacji w innym zakładzie, na podstawie stosownej umowy. Odpad nie będzie magazynowany na terenie instalacji. Po dostarczeniu go na teren biogazowni będzie on kierowany bezpośrednio do procesu.

9.	02 02 03	Surowce i produkty nie nadające się do spożycia i przetwórstwa	Opad natychmiast kierowany do systemu technologicznego. Bezpośrednio po przywiezieniu do biogazowni odpady będą ładowane do dozownika substratów stałych o pojemności 50 m ³ - otwarty kontener dozujący. Proces ten odbywać się będzie za pomocą ładowarki kołowej. Kontener dozujący jest wyposażony w układ transportujący zawarty w nim materiał do zasypu, a następnie do urządzenia włączającego bezpośrednio odpad do zbiornika buforowego-mieszającego. Układ transportowy jest wykonany w formie ruchomej podłogi, natomiast układ dozowania posiada niezbędne do prawidłowego działania wyposażone, takie jak przenośnik ślimakowy, zawory odcinające i zwrotne, inne. W przypadku awarii instalacji odpady będą przekazywane do utylizacji w innym zakładzie, na podstawie stosownej umowy.
10.	02 02 04	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	Opad natychmiast kierowany do systemu technologicznego. Bezpośrednio po przywiezieniu do biogazowni odpady będą ładowane do dozownika substratów stałych o pojemności 50 m ³ - otwarty kontener dozujący. Proces ten odbywać się będzie za pomocą ładowarki kołowej. Kontener dozujący jest wyposażony w układ transportujący zawarty w nim materiał do zasypu, a następnie do urządzenia włączającego bezpośrednio odpad do zbiornika buforowego-mieszającego. Układ transportowy jest wykonany w formie ruchomej podłogi, natomiast układ dozowania posiada niezbędne do prawidłowego działania wyposażone, takie jak przenośnik ślimakowy, zawory odcinające i zwrotne, inne
11.	02 02 82	Odpady z produkcji mączki rybnej i inne niż wymienione w 02 02 80	Opad natychmiast kierowany do systemu technologicznego. Bezpośrednio po przywiezieniu do biogazowni odpady będą ładowane do dozownika substratów stałych o pojemności 50 m ³ - otwarty kontener dozujący. Proces ten odbywać się będzie za pomocą ładowarki kołowej. Kontener dozujący jest wyposażony w układ transportujący zawarty w nim materiał do zasypu, a następnie do urządzenia włączającego bezpośrednio odpad do zbiornika buforowego-mieszającego. Układ transportowy jest wykonany w formie ruchomej podłogi, natomiast układ dozowania posiada niezbędne do prawidłowego działania wyposażone, takie jak przenośnik ślimakowy, zawory odcinające i zwrotne, inne. W przypadku awarii instalacji odpady będą przekazywane do utylizacji w innym zakładzie, na podstawie stosownej umowy.
12.	02 02 99	Inne nie wymienione odpady	Opad natychmiast kierowany do systemu technologicznego. Bezpośrednio po przywiezieniu do biogazowni odpady będą ładowane do dozownika substratów stałych o pojemności 50 m ³ - otwarty kontener dozujący. Proces ten odbywać się będzie za pomocą ładowarki kołowej. Kontener dozujący jest wyposażony w układ transportujący zawarty w nim materiał do zasypu, a następnie do urządzenia włączającego bezpośrednio odpad do zbiornika buforowego-mieszającego. Układ transportowy jest wykonany w formie ruchomej podłogi, natomiast układ dozowania posiada niezbędne do prawidłowego działania wyposażone, takie jak przenośnik ślimakowy, zawory odcinające i zwrotne, inne.
13.	02 03 01	Szlamy z mycia, oczyszczania, obierania, odwirowywania i oddzielania surowców	Opad dozowany bezpośrednio po przywiezieniu do jednego z 3 zbiorników buforowych na substraty ciekłe o pojemności 200 m ³ każdy. Zbiorniki buforowe żelbetowe, wykonane w sposób szczelny, posadawione na płycie dennej żelbetonowej. Zbiorniki izolowane cieplnie warstwą izolacji termicznej z zabudową z blachy trapezowej, zabezpieczającą warstwę izolacyjną przed szkodliwym działaniem czynników zewnętrznych.
14.	02 03 03	Odpady poekstrakcyjne	Opad dozowany bezpośrednio po przywiezieniu do jednego z 3 zbiorników buforowych na substraty ciekłe o pojemności 200 m ³ każdy. Zbiorniki buforowe żelbetowe, wykonane w sposób szczelny, posadawione na płycie dennej żelbetonowej. Zbiorniki izolowane cieplnie warstwą izolacji termicznej z zabudową z blachy trapezowej, zabezpieczającą warstwę izolacyjną przed szkodliwym działaniem czynników zewnętrznych.
15.	02 03 04	Surowce nie nadające się do spożycia i przetwórstwa	Opad natychmiast kierowany do systemu technologicznego. Bezpośrednio po przywiezieniu do biogazowni odpady będą ładowane do dozownika substratów stałych o pojemności 50 m ³ - otwarty kontener dozujący. Proces ten odbywać się będzie za pomocą ładowarki kołowej. Kontener dozujący jest wyposażony w układ transportujący zawarty w nim materiał do zasypu, a następnie do urządzenia włączającego bezpośrednio odpad do zbiornika buforowego-mieszającego. Układ transportowy jest wykonany w formie ruchomej podłogi, natomiast układ dozowania posiada niezbędne do prawidłowego działania wyposażone, takie jak przenośnik ślimakowy, zawory odcinające i zwrotne, inne.
16.	02 03 05	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	Opad natychmiast kierowany do systemu technologicznego. Bezpośrednio po przywiezieniu do biogazowni odpady będą ładowane do dozownika substratów stałych o pojemności 50 m ³ - otwarty kontener dozujący. Proces ten odbywać się będzie za pomocą ładowarki kołowej. Kontener dozujący jest wyposażony w układ transportujący zawarty w nim materiał do zasypu, a następnie do urządzenia włączającego bezpośrednio odpad do zbiornika buforowego-mieszającego.

			Układ transportowy jest wykonany w formie ruchomej podłogi, natomiast układ dozowania posiada niezbędne do prawidłowego działania wyposażone, takie jak przenośnik ślimakowy, zawory odcinające i zwrotne, inne.
17.	02 03 80	Wytłoki, osady i inne odpady z przetwórstwa produktów roślinnych (z wyłączeniem 02 03 81)	Odpad natychmiast kierowany do systemu technologicznego. Bezpośrednio po przywiezieniu do biogazowni odpady będą ładowane do dozownika substratów stałych o pojemności 50 m ³ - otwarty kontener dozujący. Proces ten odbywać się będzie za pomocą ładowarki kołowej. Kontener dozujący jest wyposażony w układ transportujący zawarty w nim materiał do zasypu, a następnie do urządzenia włączającego bezpośrednio odpad do zbiornika buforowego-mieszającego. Układ transportowy jest wykonany w formie ruchomej podłogi, natomiast układ dozowania posiada niezbędne do prawidłowego działania wyposażone, takie jak przenośnik ślimakowy, zawory odcinające i zwrotne, inne.
18.	02 03 81	Odpady z produkcji pasz roślinnych	Odpad natychmiast kierowany do systemu technologicznego. Bezpośrednio po przywiezieniu do biogazowni odpady będą ładowane do dozownika substratów stałych o pojemności 50 m ³ - otwarty kontener dozujący. Proces ten odbywać się będzie za pomocą ładowarki kołowej. Kontener dozujący jest wyposażony w układ transportujący zawarty w nim materiał do zasypu, a następnie do urządzenia włączającego bezpośrednio odpad do zbiornika buforowego-mieszającego. Układ transportowy jest wykonany w formie ruchomej podłogi, natomiast układ dozowania posiada niezbędne do prawidłowego działania wyposażone, takie jak przenośnik ślimakowy, zawory odcinające i zwrotne, inne.
19.	02 03 82	Odpady tytoniowe	Odpad natychmiast kierowany do systemu technologicznego. Bezpośrednio po przywiezieniu do biogazowni odpady będą ładowane do dozownika substratów stałych o pojemności 50 m ³ - otwarty kontener dozujący. Proces ten odbywać się będzie za pomocą ładowarki kołowej. Kontener dozujący jest wyposażony w układ transportujący zawarty w nim materiał do zasypu, a następnie do urządzenia włączającego bezpośrednio odpad do zbiornika buforowego-mieszającego. Układ transportowy jest wykonany w formie ruchomej podłogi, natomiast układ dozowania posiada niezbędne do prawidłowego działania wyposażone, takie jak przenośnik ślimakowy, zawory odcinające i zwrotne, inne.
20.	02 04 03	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	Odpad natychmiast kierowany do systemu technologicznego. Bezpośrednio po przywiezieniu do biogazowni odpady będą ładowane do dozownika substratów stałych o pojemności 50 m ³ - otwarty kontener dozujący. Proces ten odbywać się będzie za pomocą ładowarki kołowej. Kontener dozujący jest wyposażony w układ transportujący zawarty w nim materiał do zasypu, a następnie do urządzenia włączającego bezpośrednio odpad do zbiornika buforowego-mieszającego. Układ transportowy jest wykonany w formie ruchomej podłogi, natomiast układ dozowania posiada niezbędne do prawidłowego działania wyposażone, takie jak przenośnik ślimakowy, zawory odcinające i zwrotne, inne.
21.	02 04 80	Wysłodki	Odpad natychmiast kierowany do systemu technologicznego. Bezpośrednio po przywiezieniu do biogazowni odpady będą ładowane do dozownika substratów stałych o pojemności 50 m ³ - otwarty kontener dozujący. Proces ten odbywać się będzie za pomocą ładowarki kołowej. Kontener dozujący jest wyposażony w układ transportujący zawarty w nim materiał do zasypu, a następnie do urządzenia włączającego bezpośrednio odpad do zbiornika buforowego-mieszającego. Układ transportowy jest wykonany w formie ruchomej podłogi, natomiast układ dozowania posiada niezbędne do prawidłowego działania wyposażone, takie jak przenośnik ślimakowy, zawory odcinające i zwrotne, inne.
22.	02 05 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwarzania	Odpad natychmiast kierowany do systemu technologicznego. Bezpośrednio po przywiezieniu do biogazowni odpady będą ładowane do dozownika substratów stałych o pojemności 50 m ³ - otwarty kontener dozujący. Proces ten odbywać się będzie za pomocą ładowarki kołowej. Kontener dozujący jest wyposażony w układ transportujący zawarty w nim materiał do zasypu, a następnie do urządzenia włączającego bezpośrednio odpad do zbiornika buforowego-mieszającego. Układ transportowy jest wykonany w formie ruchomej podłogi, natomiast układ dozowania posiada niezbędne do prawidłowego działania wyposażone, takie jak przenośnik ślimakowy, zawory odcinające i zwrotne, inne.
23.	02 05 02	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	Odpad natychmiast kierowany do systemu technologicznego. Bezpośrednio po przywiezieniu do biogazowni odpady będą ładowane do dozownika substratów stałych o pojemności 50 m ³ - otwarty kontener dozujący. Proces ten odbywać się będzie za pomocą ładowarki kołowej. Kontener dozujący jest wyposażony w układ transportujący zawarty w nim materiał do zasypu, a następnie do urządzenia włączającego bezpośrednio odpad do zbiornika buforowego-mieszającego. Układ transportowy jest wykonany w formie ruchomej podłogi, natomiast układ dozowania posiada niezbędne do prawidłowego działania wyposażone, takie jak przenośnik ślimakowy, zawory odcinające i zwrotne, inne.

24.	02 05 80	Odpadowa serwatka	Opad dozowany bezpośrednio po przywiezieniu do jednego z 3 zbiorników buforowych na substraty ciekłe o pojemności 200 m ³ każdy. Zbiorniki buforowe żelbetowe, wykonane w sposób szczelny, posadowione na płycie dennej żelbetonowej. Zbiorniki izolowane cieplnie warstwą izolacji termicznej z zabudową z blachy trapezowej, zabezpieczającą warstwę izolacyjną przed szkodliwym działaniem czynników zewnętrznych.
25.	02 05 99	Inne niż wymienione odpady	Opad dozowany bezpośrednio po przywiezieniu do jednego z 3 zbiorników buforowych na substraty ciekłe o pojemności 200 m ³ każdy. Zbiorniki buforowe żelbetowe, wykonane w sposób szczelny, posadowione na płycie dennej żelbetonowej. Zbiorniki izolowane cieplnie warstwą izolacji termicznej z zabudową z blachy trapezowej, zabezpieczającą warstwę izolacyjną przed szkodliwym działaniem czynników zewnętrznych.
26.	02 06 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa	Opad natychmiast kierowany do systemu technologicznego. Bezpośrednio po przywiezieniu do biogazowni odpady będą ładowane do dozownika substratów stałych o pojemności 50 m ³ - otwarty kontener dozujący. Proces ten odbywać się będzie za pomocą ładowarki kołowej. Kontener dozujący jest wyposażony w układ transportujący zawarty w nim materiał do zasypu, a następnie do urządzenia włączającego bezpośrednio opad do zbiornika buforowego-mieszającego. Układ transportowy jest wykonany w formie ruchomej podłogi, natomiast układ dozowania posiada niezbędne do prawidłowego działania wyposażone, takie jak przenośnik ślimakowy, zawory odcinające i zwrotne, inne.
27.	02 06 03	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	Opad natychmiast kierowany do systemu technologicznego. Bezpośrednio po przywiezieniu do biogazowni odpady będą ładowane do dozownika substratów stałych o pojemności 50 m ³ - otwarty kontener dozujący. Proces ten odbywać się będzie za pomocą ładowarki kołowej. Kontener dozujący jest wyposażony w układ transportujący zawarty w nim materiał do zasypu, a następnie do urządzenia włączającego bezpośrednio opad do zbiornika buforowego-mieszającego. Układ transportowy jest wykonany w formie ruchomej podłogi, natomiast układ dozowania posiada niezbędne do prawidłowego działania wyposażone, takie jak przenośnik ślimakowy, zawory odcinające i zwrotne, inne.
28.	02 06 80	Nieprzydatne do wykorzystania tłuszcze spożywcze	Opad natychmiast kierowany do systemu technologicznego. Bezpośrednio po przywiezieniu do biogazowni odpady będą ładowane do dozownika substratów stałych o pojemności 50 m ³ - otwarty kontener dozujący. Proces ten odbywać się będzie za pomocą ładowarki kołowej. Kontener dozujący jest wyposażony w układ transportujący zawarty w nim materiał do zasypu, a następnie do urządzenia włączającego bezpośrednio opad do zbiornika buforowego-mieszającego. Układ transportowy jest wykonany w formie ruchomej podłogi, natomiast układ dozowania posiada niezbędne do prawidłowego działania wyposażone, takie jak przenośnik ślimakowy, zawory odcinające i zwrotne, inne.
29.	02 06 99	Inne niż wymienione odpady	Opad natychmiast kierowany do systemu technologicznego. Bezpośrednio po przywiezieniu do biogazowni odpady będą ładowane do dozownika substratów stałych o pojemności 50 m ³ - otwarty kontener dozujący. Proces ten odbywać się będzie za pomocą ładowarki kołowej. Kontener dozujący jest wyposażony w układ transportujący zawarty w nim materiał do zasypu, a następnie do urządzenia włączającego bezpośrednio opad do zbiornika buforowego-mieszającego. Układ transportowy jest wykonany w formie ruchomej podłogi, natomiast układ dozowania posiada niezbędne do prawidłowego działania wyposażone, takie jak przenośnik ślimakowy, zawory odcinające i zwrotne, inne.
30.	02 07 01	Odpady z mycia, czyszczenia i mechanicznego rozdrabniania surowców	Opad natychmiast kierowany do systemu technologicznego. Bezpośrednio po przywiezieniu do biogazowni odpady będą ładowane do dozownika substratów stałych o pojemności 50 m ³ - otwarty kontener dozujący. Proces ten odbywać się będzie za pomocą ładowarki kołowej. Kontener dozujący jest wyposażony w układ transportujący zawarty w nim materiał do zasypu, a następnie do urządzenia włączającego bezpośrednio opad do zbiornika buforowego-mieszającego. Układ transportowy jest wykonany w formie ruchomej podłogi, natomiast układ dozowania posiada niezbędne do prawidłowego działania wyposażone, takie jak przenośnik ślimakowy, zawory odcinające i zwrotne, inne.
31.	02 07 02	Odpady z destylacji spirytualiów	Opad dozowany bezpośrednio po przywiezieniu do jednego z 3 zbiorników buforowych na substraty ciekłe o pojemności 200 m ³ każdy. Zbiorniki buforowe żelbetowe, wykonane w sposób szczelny, posadowione na płycie dennej żelbetonowej. Zbiorniki izolowane cieplnie warstwą izolacji termicznej z zabudową z blachy trapezowej, zabezpieczającą warstwę izolacyjną przed szkodliwym działaniem czynników zewnętrznych.
32.	02 07 04	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa	Opad dozowany bezpośrednio po przywiezieniu do jednego z 3 zbiorników buforowych na substraty ciekłe o pojemności 200 m ³ każdy. Zbiorniki buforowe żelbetowe, wykonane w sposób szczelny, posadowione na płycie dennej

			żelbetonowej. Zbiorniki izolowane cieplnie warstwą izolacji termicznej z zabudową z blachy trapezowej, zabezpieczającą warstwę izolacyjną przed szkodliwym działaniem czynników zewnętrznych.
33.	02 07 05	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	Odpad natychmiast kierowany do systemu technologicznego. Bezpośrednio po przywiezieniu do biogazowni odpady będą ładowane do dozownika substratów stałych o pojemności 50 m ³ - otwarty kontener dozujący. Proces ten odbywać się będzie za pomocą ładowarki kołowej. Kontener dozujący jest wyposażony w układ transportujący zawarty w nim materiał do zasypu, a następnie do urządzenia włączającego bezpośrednio odpad do zbiornika buforowego-mieszającego. Układ transportowy jest wykonany w formie ruchomej podłogi, natomiast układ dozowania posiada niezbędne do prawidłowego działania wyposażone, takie jak przenośnik ślimakowy, zawory odcinające i zwrotne, inne.
34.	02 07 80	Wytłoki, osady moszczowe i pofermentacyjne, wywary	Odpad dozowany bezpośrednio po przywiezieniu do jednego z 3 zbiorników buforowych na substraty ciekłe o pojemności 200 m ³ każdy. Zbiorniki buforowe żelbetowe, wykonane w sposób szczelny, posadowione na płycie dennej żelbetonowej. Zbiorniki izolowane cieplnie warstwą izolacji termicznej z zabudową z blachy trapezowej, zabezpieczającą warstwę izolacyjną przed szkodliwym działaniem czynników zewnętrznych.
35.	02 07 99	Inne niż wymienione odpady	Odpad dozowany bezpośrednio po przywiezieniu do jednego z 3 zbiorników buforowych na substraty ciekłe o pojemności 200 m ³ każdy. Zbiorniki buforowe żelbetowe, wykonane w sposób szczelny, posadowione na płycie dennej żelbetonowej. Zbiorniki izolowane cieplnie warstwą izolacji termicznej z zabudową z blachy trapezowej, zabezpieczającą warstwę izolacyjną przed szkodliwym działaniem czynników zewnętrznych.
36.	16 03 80	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	Odpad natychmiast kierowany do systemu technologicznego. Bezpośrednio po przywiezieniu do biogazowni odpady będą ładowane do dozownika substratów stałych o pojemności 50 m ³ - otwarty kontener dozujący. Proces ten odbywać się będzie za pomocą ładowarki kołowej. Kontener dozujący jest wyposażony w układ transportujący zawarty w nim materiał do zasypu, a następnie do urządzenia włączającego bezpośrednio odpad do zbiornika buforowego-mieszającego. Układ transportowy jest wykonany w formie ruchomej podłogi, natomiast układ dozowania posiada niezbędne do prawidłowego działania wyposażone, takie jak przenośnik ślimakowy, zawory odcinające i zwrotne, inne. W przypadku awarii instalacji odpady będą przekazywane do utylizacji w innym zakładzie, na podstawie stosownej umowy.
37.	19 08 01	Skratki	Odpad natychmiast kierowany do systemu technologicznego. Bezpośrednio po przywiezieniu do biogazowni odpady będą ładowane do dozownika substratów stałych o pojemności 50 m ³ - otwarty kontener dozujący. Proces ten odbywać się będzie za pomocą ładowarki kołowej. Kontener dozujący jest wyposażony w układ transportujący zawarty w nim materiał do zasypu, a następnie do urządzenia włączającego bezpośrednio odpad do zbiornika buforowego-mieszającego. Układ transportowy jest wykonany w formie ruchomej podłogi, natomiast układ dozowania posiada niezbędne do prawidłowego działania wyposażone, takie jak przenośnik ślimakowy, zawory odcinające i zwrotne, inne.
38.	19 08 09	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej / woda, zawierające wyłącznie oleje jadalne i tłuszcze	Odpad dozowany bezpośrednio po przywiezieniu do jednego z 3 zbiorników buforowych na substraty ciekłe o pojemności 200 m ³ każdy. Zbiorniki buforowe żelbetowe, wykonane w sposób szczelny, posadowione na płycie dennej żelbetonowej. Zbiorniki izolowane cieplnie warstwą izolacji termicznej z zabudową z blachy trapezowej, zabezpieczającą warstwę izolacyjną przed szkodliwym działaniem czynników zewnętrznych.
39.	10 08 12	Szlamy z biologicznego oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 11	Odpad dozowany bezpośrednio po przywiezieniu do jednego z 3 zbiorników buforowych na substraty ciekłe o pojemności 200 m ³ każdy. Zbiorniki buforowe żelbetowe, wykonane w sposób szczelny, posadowione na płycie dennej żelbetonowej. Zbiorniki izolowane cieplnie warstwą izolacji termicznej z zabudową z blachy trapezowej, zabezpieczającą warstwę izolacyjną przed szkodliwym działaniem czynników zewnętrznych.
40.	20 01 25	Oleje i tłuszcze jadalne	Odpad dozowany bezpośrednio po przywiezieniu do jednego z 3 zbiorników buforowych na substraty ciekłe o pojemności 200 m ³ każdy. Zbiorniki buforowe żelbetowe, wykonane w sposób szczelny, posadowione na płycie dennej żelbetonowej. Zbiorniki izolowane cieplnie warstwą izolacji termicznej z zabudową z blachy trapezowej, zabezpieczającą warstwę izolacyjną przed szkodliwym działaniem czynników zewnętrznych.
41.	20 02 01	Odpady ulegające biodegradacji	Odpad natychmiast kierowany do systemu technologicznego. Bezpośrednio po przywiezieniu do biogazowni odpady będą ładowane do dozownika substratów stałych o pojemności 50 m ³ - otwarty kontener dozujący. Proces ten odbywać się będzie za pomocą ładowarki kołowej. Kontener dozujący jest wyposażony w

			układ transportujący zawarty w nim materiał do zasypu, a następnie do urządzenia włączającego bezpośrednio odpad do zbiornika buforowego-mieszającego. Układ transportowy jest wykonany w formie ruchomej podłogi, natomiast układ dozowania posiada niezbędne do prawidłowego działania wyposażone, takie jak przenośnik ślimakowy, zawory odcinające i zwrotne, inne.
--	--	--	---

XI. W punkcie III.8. dodać podpunkty, o następujących treściach :

III.8.5. Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które w tym samym czasie mogą być magazynowane oraz które mogą być magazynowane w okresie roku.
Nie określa się, gdyż odpady przeznaczone do przetwarzania nie będą magazynowane.

III.8.6. Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikająca z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów.
Nie określa się, gdyż odpady przeznaczone do przetwarzania nie będą magazynowane.

III.8.7. Całkowita pojemność (wyrażonej w Mg) instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów.
Nie określa się, gdyż odpady przeznaczone do przetwarzania nie będą magazynowane.

III.8.8. Proponowana forma i wysokość zabezpieczenia roszczeń.
Nie określa się, gdyż odpady przeznaczone do przetwarzania nie będą magazynowane.

XII. Wykreślić pkt III.9. w całości i zamienić go następującą treścią:

„Wymagania wynikające z warunków ochrony przeciwpożarowej instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów”.

„Instalacje, obiekty budowlane lub ich części oraz inne miejsca przeznaczone do zbierania, magazynowania lub przetwarzania odpadów są projektowane, wykonywane, wyposażane, uruchamiane, użytkowane i zarządzane w sposób ograniczający możliwość powstania pożaru, a w razie jego wystąpienia zapewniający:

- 1) zachowanie nośności konstrukcji obiektów budowlanych przez określony czas;
- 2) ograniczenie rozprzestrzeniania się ognia i dymu w ich obrębie;
- 3) ograniczenie rozprzestrzeniania się pożaru na sąsiednie obiekty budowlane lub tereny przyległe;
- 4) możliwość ewakuacji ludzi lub ich uratowania w inny sposób;
- 5) uwzględnienie bezpieczeństwa ekip ratowniczych, a w szczególności zapewnienie warunków do podejmowania przez te ekipy działań gaśniczych.

Wymagania wynikające z warunków ochrony przeciwpożarowej instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów określone zostały w operacie przeciwpożarowym sporządzonym przez rzeczoznawcę do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych – inż. Ryszarda Dwornika – uprawnienie nr: KG PSP 108/93, który jest integralną częścią przedmiotowego pozwolenia”.

XIII. Dopisać w tabeli w pkt. IV Porównanie stosowanej technologii z najlepszą dostępną techniką poniższą treść

Wymogi BAT	Spełnienie warunku
Użycie systemu zarządzania środowiskowego	Zgodnie z wytycznymi dotyczącymi praktycznego stosowania konkluzji BAT w zakresie produkcji biogazu należy zauważyć, że na prowadzącym instalację (Wnioskodawca) nie spoczywa obowiązek wprowadzenia wdrożenia certyfikowanych systemów zarządzania środowiskowego EMAS lub normy ISO 14001:2015 co nie zmienia faktu, że na terenie Zakładu powinien być wdrożony i weryfikowany zbiór zasad obejmujący podstawowe elementy systemu zarządzania środowiskiem zgodnym z ISO 14001:2015. Niniejszy punkt BAT będzie spełniony przez prowadzącego instalację (Wnioskodawcę) pod warunkiem wprowadzenia Polityki środowiskowej oraz Procedur Zarządzania Środowiskowego, które będą obejmowały: <ul style="list-style-type: none"> • zaangażowanie kierownictwa, w tym kadry kierowniczej wyższego szczebla; • określenie przez kierownictwo polityki ochrony środowiska,

	<p>która obejmuje ciągle doskonalenie efektywności środowiskowej instalacji;</p> <ul style="list-style-type: none"> • planowanie i ustalenie niezbędnych procedur, celów i zadań w powiązaniu z planami finansowymi i inwestycjami; • wdrożenie procedur ze szczególnym uwzględnieniem: <ul style="list-style-type: none"> a) struktury i odpowiedzialności; b) szkoleń, podnoszenia świadomości i kompetencji; c) komunikacji; d) zaangażowania pracowników; e) dokumentacji; f) wydajnej kontroli procesu; g) programów obsługi technicznej; h) gotowości i reagowania na sytuacje awaryjne i reagowania; i) zapewnienia zgodności z przepisami dotyczącymi środowiska; • sprawdzanie efektywności i podejmowanie działań korygujących, ze szczególnym uwzględnieniem monitorowania i pomiarów: a) działań naprawczych i zapobiegawczych; b) prowadzenia zapisów; c) niezależnego audytu wewnętrznego lub zewnętrznego w celu określenia, czy system zarządzania środowiskowego jest zgodny z zaplanowanymi ustaleniami oraz czy jest właściwie wdrożony i utrzymywany; d) przegląd systemu zarządzania środowiskowego przeprowadzony przez kadrę kierowniczą wyższego szczebla pod kątem stałej przydatności systemu, jego prawidłowości i skuteczności; • podążanie za rozwojem czystszych technologii; • uwzględnienie – na etapie projektowania nowego zespołu urządzeń i przez cały okres jego eksploatacji – wpływu na środowisko wynikającego z ostatecznego wycofania instalacji z eksploatacji; • stosowanie sektorowej analizy porównawczej (np. sektorowy dokument referencyjny EMAS) w regularnych odstępach czasu; • wdrożenie planu zarządzania hałasem; • wdrożenie planu zarządzania zapachami.
Zapewnienie szkolenia	Zapewnienie niezbędnych szkoleń pracownikom na wszystkich szczeblach, od kierownictwa, do pracowników szeregowych oraz instruktora w zakresie ich obowiązków, może pomóc w usprawnieniu kontroli procesów i zmniejszeniu zużycia oraz poziomów emisji i ryzyka wypadków.
Użycie zaplanowanego programu utrzymania	Regularna kontrola instalacji, rutynowe sprawdzanie funkcji urządzeń, wymiana części. Prowadzenie zapisów z kontroli i napraw.
Zastosowanie dedykowanego pomiaru zużycia wody	Pomiar zużycia wody (gorącej i zimnej oddzielnie). Określenie zużycia wody na poszczególnych elementach Zakładu. Możliwość identyfikacji nadmiernego zużycia wody.
Separacja ścieków technologicznych i nie technologicznych	Woda opadowa i roztopowa z dróg i placów oraz pustych (niezapełnionych) silosów spływać będzie do zakładowej sieci kanalizacji deszczowej. Woda opadowa i roztopowa z terenów zielonych oraz powierzchni lagun jest odprowadzana bezpośrednio do gruntu.
Usunięcie wszystkich węży z bieżącą wodą i naprawa kapiących kranów i toalet	Bieżąca naprawa kranów i toalet.
Czyszczenie na sucho instalacji i transport na sucho produktów ubocznych, a następnie czyszczenie ciśnieniowe za pomocą węży wyposażonych w ręczne wyzwalacze oraz w razie potrzeby, ciepła woda dostarczana z termostatycznie kontrolowanej pary i zaworów do wody	Czyszczenie samochodów w sekcji mycia przy pomocy węży wyposażonych w ręczne wyzwalacze.
Wdrożenie systemów zarządzania energetycznego	Produkcja energii elektrycznej oraz ciepłej. Wyprodukowana energia cieplna jest wykorzystywana w większości na potrzeby biogazowni.
Użycie kontrolowanej termostatycznie pary i zaworów mieszania wody	Para technologiczna jest wytwarzana w wytwornicy pary, zlokalizowanej na terenie Zakładu.
Izolacja usług parowych i wodnych	Instalacja zaopatrzona została w zawory odcinające dla pary wodnej, wody gorącej i ciepłej. Stała kontrola zarządzania wodą.
Wdrażanie systemów zarządzania światłem	Racjonalna gospodarka oświetleniem. Wykorzystywanie do oświetlenia żarówek energooszczędnych posiadających długi okres gwarancyjny.
Przechowywanie produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego na krótki okres i ewentualnie ich chłodzenie	Produkty uboczne pochodzenia zwierzęcego są przechowywane maksymalnie do 24 h.

Kontrola (audyt) odorów	Na terenie instalacji zostały zidentyfikowane źródła odorów oraz czynniki wpływające na rodzaj i ilość emisji substancji złośliwych. Ograniczenie potencjalnej uciążliwości poprzez: - przykrywanie kiszonek, - substraty płynne przyjmowane bezpośrednio z wozów asenizacyjnych przy pomocy szczelnych połączeń krućcowych, - gnojowica dostarczana rurociągami, - utrzymywanie stałej temperatury w zbiornikach pofermentacyjnych, - osad pofermentacyjny wypompowywany przy pomocy szczelnych króćców przyłączeniowych, - zastosowanie biofiltra, - składowanie surowca na placu przez krótki okres.
Wdrożenie systemu zarządzania hałasem Zmniejszenia hałasu z, np. wentylatorów dachowych, dmuchaw laguny wyrównującej i instalacji chłodniczych	Dominującym źródłem hałasu na terenie każdej biogazowni są pracujące silniki spalinowe agregatów prądotwórczych. W wyniku zastosowywania specjalnie wytłumianych kontenerów oraz tłumików, hałas ten w znacznej części jest redukowany.
Oślonięcie produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego podczas transportu, załadunku / rozładunku i magazynowania	Produkty uboczne pochodzenia zwierzęcego są transportowane samochodami dostawczymi z osłoniętym surowcem
Zarządzać i minimalizować ilości zużywanej wody i detergentów	Zużycie wody i środków czystości jest rejestrowane, co umożliwia wykrywanie ewentualnych przekroczeń.
Gdzie istnieje odpowiedni sprzęt, prowadzenie systemu czyszczenia na miejscu	Samochody dostarczające odpady poubojowe pochodzenia zwierzęcego zostają myte bezpośrednio po wyładowaniu surowca.
Powtórnie użyć ciepła podczas produkcji biogazu	Wyprodukowana energia cieplna jest wykorzystywana w większości na potrzeby biogazowni.

XIV. Pozostała treść decyzji Starosty Świeckiego, znak: OŚ.6222.3.2014, z dnia 13 listopada 2014r., udzielająca pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do unieszkodliwiania lub odzysku padłych lub ubitych zwierząt lub odpadowej tkanki zwierzęcej, o zdolności przetwarzania ponad 10 ton na dobę, znajdującej się w miejscowości Buczek, na działkach ewidencyjnych 55/1 i 55/4, obręb Buczek, gmina Jeżewo, powiat świecki, zmienionego decyzją znak: OŚ.6222.1.2015, z dnia 20 lutego 2015r., decyzją znak: OŚ.6222.7.2016, z dnia 16 czerwca 2016r., decyzją znak: OŚ.6222.14.2016, z dnia 17 października 2016r., decyzją znak OŚ.6222.1.2020, z dnia 13 stycznia 2020r. i decyzją znak OŚ.6222.4.2020, z dnia 10 lutego 2020r. pozostaje bez zmian.

UZASADNIENIE

W dniu 20 lutego 2020r. do Starostwa Powiatowego w Świeciu wpłynął wniosek Pani Alicji Kortas – Mrugas i Pani Alicji Mojzesowicz – EkoPolska Mojzesowicz Sp. z o. o., Gogolinek 22, 86-011 Wtelno, pełnomocników Bioutil Sp. z o. o., Buczek 10, 86-131 Jeżewo, w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego - ostatecznej decyzji Starosty Świeckiego, znak: OŚ.6222.3.2014, z dnia 13 listopada 2014r., udzielającej pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do unieszkodliwiania lub odzysku padłych lub ubitych zwierząt lub odpadowej tkanki zwierzęcej, o zdolności przetwarzania ponad 10 ton na dobę, znajdującej się w miejscowości Buczek, na działkach ewidencyjnych 55/1 i 55/4, obręb Buczek, gmina Jeżewo, powiat świecki, zmienionego decyzją znak: OŚ.6222.1.2015, z dnia 20 lutego 2015r., decyzją znak: OŚ.6222.7.2016, z dnia 16 czerwca 2016r., decyzją znak: OŚ.6222.14.2016, z dnia 17 października 2016r., decyzją znak OŚ.6222.1.2020, z dnia 13 stycznia 2020r. i decyzją znak OŚ.6222.4.2020, z dnia 10 lutego 2020r. Złożenie wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego związane jest z koniecznością dostosowania zapisów decyzji do obecnie obowiązującej ustawy o odpadach.

Zgodnie z art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2020r., poz. 1219 ze zm.), organem właściwym do rozpatrzenia wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego jest Starosta Świecki.

Po analizie dokumentacji Starosta Świecki uznał, że wnioskowane zmiany nie są związane z dokonaniem w instalacji istotnych zmian w rozumieniu art. 3 pkt. 7 ustawy Prawo ochrony środowiska, gdyż w przedmiotowej instalacji nie dokonano zmian polegających na zmianie sposobu funkcjonowania instalacji, ani jej znaczącej rozbudowy, przebudowy czy modernizacji. Z punktu widzenia art. 214 ust. 3 ww. ustawy przedmiotowa zmiana nie jest kwalifikowana jako istotna zmiana instalacji.

Wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego umieszczony został w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informację o środowisku i jego ochronie – na stronie www.ekoportal.gov.pl, nr karty:

20/2020. Przesłany został również w formie elektronicznej, na podstawie art. 209 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2020r., poz. 1219 ze zm.) do Ministerstwa Klimatu i Środowiska.

W dniu 11 marca 2020r. Starosta Świecki wezwał Wnioskodawcę do uzupełnienia wniosku i złożenia wyjaśnień. W dniu 27 marca 2020r. wpłynął uaktualniony wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego.

W dniu 24 kwietnia 2020r. poinformowano Wnioskodawcę, iż zgodnie z art. 115zszs §1 ust. 6 ustawy z dnia 7 marca 2020r. o szczególnych rozwiązaniach związanych z zapobieganiem, przeciwdziałaniem i zwalczaniem COVID-19, innych chorób zakaźnych oraz wywołanych nimi sytuacji kryzysowych (Dz. U. z 2020 r., poz. 374 ze zm.), że w okresie stanu zagrożenia epidemicznego lub stanu epidemii ogłoszonego z powodu COVID, bieg terminów procesowych w postępowaniach administracyjnych nie rozpoczyna się, a rozpoczęte ulega zawieszeniu na ten okres.

W dniu 27 maja 2020r. Starosta Świecki wystąpił do Wójta Gminy Jeżewo o wydanie opinii w sprawie zmiany ww. pozwolenia zintegrowanego, do Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska o przeprowadzenia z udziałem przedstawiciela właściwego organu kontroli instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub miejsc magazynowania odpadów, w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska oraz do Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej o przeprowadzenie kontroli instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub miejsc magazynowania odpadów, w których ma być prowadzone przetwarzanie odpadów, w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacji przeciwpożarowym, o którym mowa w art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy odpadach oraz w postanowieniu, o którym mowa w art. 42 ust. 4c ww. ustawy.

2 czerwca 2020r. poinformowano Wnioskodawcę o podjęciu postępowania oraz wyznaczono nowy termin załatwienia sprawy (na podstawie art. 36 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 roku Kodeksu postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2020r. poz. 256 j.t. z późn. zm.) – do dnia 26 lipca 2020r., spowodowany koniecznością otrzymania uzgodnień i opinii od Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Świeciu, Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Bydgoszczy i Wójta Gminy Jeżewo. Poinformowano również – na podstawie art. 10 § 1 Kodeksu postępowania administracyjnego – o możliwości zapoznania się ze zgrupowaną w trakcie postępowania dokumentacją oraz zgłosić ewentualne uwagi, wnioski i zastrzeżenia.

W dniu 16 czerwca 2020r. wpłynął wniosek Wójta Gminy Jeżewo o uznanie za stronę, zgodnie z art. 28 i art. 29 ustawy z dnia 14 czerwca 1960r. Kodeksu postępowania administracyjnego. W uzasadnieniu podano lokalizację Bioutil Sp. z o. o. na terenie gminy Jeżewo oraz jego wpływ na relacje społeczne i środowisko. Starosta Świecki uznał Gminę Jeżewo za stronę w postępowaniu administracyjnym w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego dla Bioutil Sp. z o. o.,

W dniu 17 czerwca 2020r. wpłynęła opinia Wójta Gminy Jeżewo, w której wniósł o przeprowadzenie postępowania administracyjnego w sprawie uzyskania decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach oraz o wyjaśnienie kwestii dotyczących wpływu przedsięwzięcia na środowisko. Do powyższego odniosła się, pismem z dnia 17 lipca 2020r. Pani Anna Mojzesowicz – pełnomocnik Bioutil Sp. z o. o., która odpowiedziała na wątpliwości przedstawione w opinii Wójta Gminy Jeżewo. Podkreśliła, że zmiana zapisów pozwolenia zintegrowanego podyktowana jest koniecznością dostosowania jego zapisów do zmienionej ustawy o odpadach i ma charakter techniczny, także zagadnienie zmiany decyzji środowiskowej jest bezprzedmiotowe.

Zgodnie z art. 71 § 2 ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz.U.2020.283 ze zm.), uzyskanie decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach jest wymagane dla planowanych przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko oraz przedsięwzięć mogących potencjalnie znacząco oddziaływać na środowisko. Zmiana pozwolenia zintegrowanego udzielonego Bioutil Sp. z o. o. decyzją Starosty Świeckiego, znak: OŚ.6222.3.2014, z dnia 13 listopada 2014r., dla instalacji do unieszkodliwiania lub odzysku padłych lub ubitych zwierząt lub odpadowej tkanki zwierzęcej, o zdolności przetwarzania ponad 10 ton na dobę, znajdującej się w miejscowości Buczek, na działkach ewidencyjnych 55/1 i 55/4, obręb Buczek, gmina Jeżewo, powiat świecki, zmienionej decyzją znak: OŚ.6222.1.2015, z dnia 20 lutego 2015r., decyzją znak: OŚ.6222.7.2016, z dnia 16 czerwca 2016r., decyzją znak: OŚ.6222.14.2016, z dnia 17 października 2016r., decyzją znak OŚ.6222.1.2020, z dnia 13 stycznia 2020r. i decyzją znak OŚ.6222.4.2020, z dnia 10 lutego 2020r., nie dotyczy planowanego przedsięwzięcia. Nie jest też zmianą mogącą zawsze powodować znaczące oddziaływanie na środowisko czy przedsięwzięciem mogącym potencjalnie znacząco oddziaływać na środowisko.

Dnia 23 czerwca 2020r. wpłynęło pismo Kujawsko-Pomorskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska, który poinformował, iż kontrola w Bioutil Sp. z o. o. zostanie przeprowadzona, a opinia w sprawie przesłana zostanie odrębnym pismem. 23 czerwca 2020r. wpłynęło również postanowienie Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Świeciu, w którym pozytywnie zaopiniował spełnienie wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz stwierdził zgodność z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacji przeciwpożarowym sporządzonym dla Bioutil Sp. z o. o.

W dniu 21 lipca 2020r. Starosta Świecki, na podstawie art. 36 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 roku Kodeksu postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2020r. poz. 256 j.t. z późn. zm.) – przedłużył termin załatwienia sprawy do dnia 30 września 2020r., z powodu konieczności otrzymania opinii Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Bydgoszczy.

W dniu 25 sierpnia 2020r. wpłynęło pismo Wójta Gminy Jeżewo, do którego dołączono *Opinię w sprawie wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego dla instalacji przeznaczonej do odzysku lub unieszkodliwiania odpadów z*

wykorzystaniem fermentacji beztlenowej o zdolności przetwarzania nie mniejszej niż 100 ton na dobę, zlokalizowanej na działkach nr 55/1 i 55/4 w miejscowości Buczek, gmina Jeżewo. Wykonanie opinii Wójta Gminy Jeżewo zlecił Zakładowi Sozotechniki Sp. z o. o. z Bydgoszczy.

W dniu 29 września 2020r. Starosta Świecki, na podstawie art. 36 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 roku Kodeksu postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2020r. poz. 256 j.t. z późn. zm.) – przedłużył termin załatwienia sprawy do dnia 31 grudnia 2020r., z powodu konieczności otrzymania opinii Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Bydgoszczy oraz poinformował o zgromadzonej podczas postępowania dokumentacji. Kolejne pismo przedłużające termin załatwienia sprawy (z tego samego powodu) wysłano w dniu 23 grudnia 2020r. Termin przedłużono do dnia 28 lutego 2021r.

W dniu 5 stycznia 2021r. Starosta Świecki otrzymał postanowienie Kujawsko-Pomorskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska, który – po przeprowadzeniu w terminie od 15 października 2020r. do 16 listopada 2020r. kontroli w Bioutil Sp. z o. o. – postanowił stwierdzić spełnianie wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska przez instalację przeznaczoną do produkcji biogazu w procesie fermentacji beztlenowej, eksploatowaną przez Bioutil Sp. z o. o.

W dniu 13 stycznia 2021r. poinformowano strony postępowania, na podstawie art. 10 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 roku Kodeksu postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2020r. poz. 256 j.t. z późn. zm.), iż w terminie 14 dni od dnia otrzymania zawiadomienia strony postępowania mogą zapoznać się z aktami sprawy w Starostwie Powiatowym w Świeciu, ul. Hallera 9, w Wydziale Budownictwa i Ochrony Środowiska oraz wnieść ewentualne uwagi i zastrzeżenia co do zebranych dowodów i materiałów oraz zgłosić żądań. Strony postępowania nie skorzystały z tej możliwości.

Decyzja zmieniająca pozwolenie zintegrowane dla Bioutil Sp. z o. o., Buczek 10, 86-131 Jeżewo, została wydana zgodnie z wnioskiem oraz obowiązującymi przepisami.

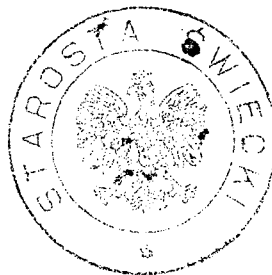
Uwzględniając powyższe, orzeczono jak w osnowie.

POUCZENIE

Od niniejszej decyzji służy stronom odwołanie do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Bydgoszczy. Odwołanie wnosi się za pośrednictwem tutejszego organu w terminie 14 dni od dnia doręczenia decyzji.

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 Wojewódzkiego Sądu Administracyjnego. 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 w zakresie niezbędnym do rozstrzygnięcia sprawy. 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 czternastu dni od dnia doręczenia im zawiadomienia o wniesieniu odwołania, zawierającego wniosek o przeprowadzenie przez organ odwoławczy postępowania wyjaśniającego w zakresie niezbędnym do rozstrzygnięcia sprawy.



Z up. Starosty

Józef Gądzurych
Etatowy Członek Zarządu

Otrzymują:

1. Wnioskodawca
2. Wójt Gminy Jeżewo
3. a/a

Do wiadomości:

1. Ministerstwo Środowiska
2. Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska

Stwierdzam, że niniejsza decyzja stała się
ostateczna dnia 21 maja 2021 r.
i podlega wykonaniu
Świecie, dnia 29 czerwca 2021 r.

Podpis
Z up. Starosty

Zgodnie z art. 1 ust. 1 pkt 1 lit. c ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (Dz. U. z 2020r., poz. 1546) oraz cz. III ust. 40 i 46 załącznika do ustawy uiszczono opłatę skarbową w wysokości 253,00 zł i 3x17 zł za pełnomocnictwa

Józef Gądzurych
Etatowy Członek Zarządu

Sporządziła: Katarzyna Duda-Zauer, tel. 52 56 83 172