

Wnioskodawca:
PRZEDSIĘBIORSTWO WODOCIĄGÓW I KANALIZACJI SP. Z O.O.
UL. POZNAŃSKA 49
62-510 KONIN

Pełnomocnik
Iwona Sławek
Wiklina 31
56-210 Wąsosz
Tel. 883275636

Marszałek Województwa Wielkopolskiego
Departament Zarządzania Środowiskiem i Klimatu
Al. Niepodległości 34
61-714 Poznań

W nawiązaniu do wezwania Marszałka Województwa Wielkopolskiego z dnia 18.09.2024r. znak sprawy DSK-IV.7030.1.18.2024

I. W zakresie ogólnym:

1. Proszę wyjaśnić, dlaczego Inwestor kwalifikuje projektowaną instalację zarówno jako instalację do odzysku lub kombinacji odzysku i unieszkodliwiania o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę, z wykorzystaniem następujących działań: - obróbki biologicznej (ust. 5 pkt 3 lit. b rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości - Dz.U. 2014 poz. 1169 ze zm.), jak i jako instalację do odzysku lub unieszkodliwiania z wykorzystaniem fermentacji beztlenowej o zdolności przetwarzania nie mniejszej niż 100 ton na dobę (zgodnie z ust. 5 pkt 3 lit. c ww. rozporządzenia).

W kwalifikacji pozostawia się tylko

„instalację do odzysku lub unieszkodliwiania z wykorzystaniem fermentacji beztlenowej o zdolności przetwarzania nie mniejszej niż 100 ton na dobę (zgodnie z ust. 5 pkt 3 lit. c ww. rozporządzenia).”

2. Proszę o podanie dobowej mocy przerobowej instalacji.

Zakładana wydajność instalacji (ilość odpadów we wsadzie do komór) 39100 Mg/rok, a zatem dobową moc to 107,1 Mg/dobę.

3. Mając na uwadze konkluzje BAT w kontekście przetwarzania odpadów, nie wystarczy napisać, iż instalacja będzie spełniała dany BAT. Proszę opisać w jaki sposób te wymagania będą dotrzymane, jak również uzupełnić brakujące BAT (np. BAT 4, BAT 13, BAT 24), przeanalizować ponownie wszystkie wymagane BAT (w szczególności te przy których zawarto zapis - nie dotyczy).

BAT 2

Zapewnienie zgodności odpadów przed zmieszaniem lub sporządzeniem mieszanki odpadów.	Spełni	Przed zmieszaniem lub sporządzeniem mieszanki odpady będą magazynowane zgodnie z obowiązującymi przepisami z zakresu odpadów i ochrony środowiska, w miejscach wyznaczonych, oznaczonych kodami, w HPS -hali przyjęcia substratów.
--	---------------	--

BAT 3

Informacje na temat cech charakterystycznych strumieni gazów odlotowych.	Spełni	<p>Emisja niezorganizowana: Emisja niezorganizowana na terenie zakładu ograniczać się będzie do poruszania się pojazdów. spalin z pojazdów poruszających się po terenie inwestycji tj: ciężarowych dostarczających odpady. Ładowarka – będzie poruszała się wyłącznie wewn. zamkniętej hali odpadów. Emisja niezorganizowana nie jest ewidencjonowana. Emisja zorganizowana: Kogenerator – spalanie biogazu, kocioł do spalania biogazu Instalacja kogeneratorów będzie podlegała pod standardy emisyjne (w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz. U. poz. 1860). Z uwagi na fakt, iż obecnie nie jest znany producent kogeneratorów, a cała instalacja zostanie zbudowana w systemie „zaprojektuj i zbuduj”, a po uruchomieniu zostaną wykonane pomiary wstępne, zatem spełnienie standardów emisyjnych zostanie wykazane w kolejnym etapie inwestycyjnym, przy pozyskiwaniu kolejnych wymaganych prawem decyzji/pozwoleń. Wnioskodawca przewidział usytuowanie stanowisk pomiarowych na emitatorach kogeneratorów zgodnie z PN-Z-04030-7, w celu umożliwienia wykonywania obowiązku pomiarowego, o którym mowa powyżej (pomiary wstępne i okresowe). Wnioskodawca przewidział miejsce poboru próbek na filtrze węglowym. Dodatkowo, monitoring jakości oczyszczania biogazu w filtrze węglowym jest prowadzony poprzez sprawdzanie ciśnienia powietrza przed oraz za filtrem węglowym.</p>
--	---------------	---

Bat 4 został opisany na str.3 Załącznika do Raportu

1.1. BAT 4 - Ograniczenie ryzyka związanego z magazynowaniem odpadów

Zoptymalizowane miejsce magazynowania.	Spełni	<p>Miejsca magazynowania będą usytuowane w taki sposób, aby zminimalizować zbędne postępowanie z odpadami na terenie Instalacji (np. dwukrotne lub wielokrotne postępowanie z tymi samymi odpadami lub niepotrzebnie wydłużone odległości przemieszczania na terenie zakładu). Organizacja wewnętrznego transferu odpadów wyeliminuje ich dwukrotne przewożenie w obrębie Instalacji. Miejsce magazynowania odpadów półpłynnych zorganizowane będzie bezpośrednio przy hali substratów, z bezpośrednim zrzutem z cystern do zbiornika na substraty płynne.</p>
Bezpieczna obsługa miejsca magazynowania.	Spełni	<p>Ilość przechowywanych odpadów będzie regularnie monitorowana pod kątem maksymalnej dopuszczalnej pojemności magazynowania, sprzęt używany do załadunku, rozładunku i magazynowania odpadów będzie wyraźnie udokumentowany Miejsca magazynowania odpadów na terenie Zakładu będą oznaczone nazwą i kodem odpadu.</p>
Wydzielony obszar do magazynowania i postępowania z opakowanymi odpadami niebezpiecznymi.	N.D.	<p>Na Instalacjach nie będą przetwarzane, magazynowane ani przyjmowane odpady niebezpieczne.</p>

W instalacji **nie będą przetwarzane odpady niebezpieczne**- zgodnie z tabelą 7 i 8 Raportu Odpady MOŻLIWE do przetworzenia w instalacji biogazowni na terenie zakładu, Odpady MOŻLIWE do przetworzenia w instalacji przygotowania wsadu organicznego wskazane są odpady inne niż niebezpieczne.

Bat 13 został opisany na str.6 Załącznika do Raportu

1.2. BAT 13 - W celu zapobiegania emisjom odorów lub, jeżeli jest to niemożliwe, ich ograniczenia w ramach BAT należy stosować jedną z następujących technik lub ich kombinację

Minimalizowanie czasu magazynowania.	Spełni	<p>W Instalacjach funkcjonować będzie system, w oparciu, który w pierwszej kolejności obróbce poddawane będą odpady mogące ulec przemianom biologicznym.</p> <p>Hala przyjęcia substratów zostanie wyposażona w szybkie bramy, oraz system filtracji (filtr węglowy) ograniczający emisję do powietrza.</p> <p>-Zbiornik na poferment (poferment przed certyfikacją jest traktowany jako odpad) przewiduje się magazynować powyżej 7 dni (retencja nawozu to ok.3 – 4,5 miesiąca -zaprojektowana pojemność komory pofermentacyjno-magazynowej gwarantuje retencjonowania pofermentu w okresach ograniczonej możliwości zagospodarowania rolniczego. Technologia zakłada również możliwość zawracania pofermentu ze zbiornika pofermentacyjno-magazynowego do zbiornika wstępnego w celu ewentualnego rozcieńczenia mieszaniny substratów.</p> <p>Zbiornik pofermentacyjno-magazynowy będzie wyposażony w dwumembranowe przykrycie pełniące funkcję magazynu biogazu, jest to szczelny zbiornik, z którego nie wydostają się żadne emisje do powietrza, spełnienie wymagań, które umożliwiają magazynowanie odpadu-pofermentu powyżej 7 dni realizowane będzie poprzez system odpowietrzania (wentylacji i oczyszczania) kierowanej ze zbiornika na poferment do stacji kogeneracji/kotła na biogaz lub w przypadku awarii powyższych do pochodni biogazu.</p>
--------------------------------------	---------------	--

BAT 24

Ponowne wykorzystanie opakowań	
<p>Aby ograniczyć ilość odpadów wysyłanych do unieszkodliwiania, w ramach BAT należy zmaksymalizować ponowne wykorzystanie opakowań w ramach planu zarządzania pozostałościami (zob. BAT 1).</p> <p><u>Opis:</u></p> <p>Opakowania (beczki, pojemniki, DPPL, palety itp.) wykorzystuje się ponownie do przechowywania odpadów, jeżeli są w dobrym stanie i dostatecznie czyste, w zależności od wyniku kontroli kompatybilności substancji w nich umieszczanych (w kolejnych przypadkach wykorzystania). W razie potrzeby opakowanie wysyła się w celu odpowiedniej obróbki przed ponownym wykorzystaniem (np. odtworzenie, czyszczenie).</p> <p><u>Zastosowanie:</u></p> <p>Niektóre ograniczenia dotyczące zastosowania wynikają z ryzyka zanieczyszczenia odpadów powodowanego przez ponownie wykorzystywane opakowanie.</p>	<p>Nie dotyczy, odpady nie będą przywożone w opakowaniach, a dostosowanymi pojazdami</p>

II. W zakresie gospodarki wodno-ściekowej:

1. W odniesieniu do informacji przedstawionych w raporcie o oddziaływaniu przedsięwzięcia na środowisko oraz uzupełnieniach do ww. raportu proszę o ustosunkowanie się do informacji (tabela 15 str. 74 raportu), z której wynika, iż nadmiar powstających ścieków technologicznych będzie przekazywany do miejskiej oczyszczalni ścieków. Mając powyższe na uwadze proszę również o szczegółowy opis technologicznego przygotowywania wsadu odpadów do biogazowni, w szczególności czy uwodnienie ww. wsadu będzie stałe i czy jego przygotowanie będzie się wiązało (również incydentalnie) z wykorzystywaniem wody lub powstawaniem nadmiaru odcieku. W

przypadku jeżeli do ww. procesu będzie wykorzystywana woda lub w jego wyniku będzie powstawał nadmiar ścieków technologicznych należy określić ich ilość oraz stan i skład powstających ścieków oraz sposób ich zagospodarowania.

Na str. 74 w tabeli 15 pojawił się błędny zapis, nie będzie ścieków technologicznych co zostało podkreślone w kilku innych miejscach raportu, zatem tabelkę w raporcie koryguje się o skreślenie wiersza mówiącego o ściekach technologicznych. Zatem aktualna jest tabelka poniżej

Tabela 15. Zestawienie oddziaływań, związanych z istnieniem przedsięwzięcia – etap eksploatacji

Nazwa oddziaływania	Wielkość oddziaływania	Czas trwania oddziaływania	Rodzaj oddziaływania	Zasięg oddziaływania	Ocena oddziaływania
Emisja hałasu	negatywne małe (powstanie nowych emitorów)	stałe	bezpośrednie	miejscowe (ograniczone do terenu własnej działki)	negatywne nieznaczące
Emisja zanieczyszczeń powietrza	negatywne małe (powstanie nowych emitorów)	stałe	bezpośrednie	miejscowe (ograniczone do terenu własnej działki)	negatywne nieznaczące
Emisja ścieków bytowych	negatywne małe (pojawienie nowego miejsca powstawania ścieków)	stałe	pośrednie	w obrębie działki (przekazywane do oczyszczalni ścieków OLB)	brak oddziaływania
Emisja odpadów	negatywne małe (pojawienie się nowego miejsca powstawania odpadów)	stałe	pośrednie	w obrębie miasta (przekazywane odbiorcom posiadającym stosowne umowy)	brak oddziaływania

Substraty stale transportowane będą na teren biogazowni do zamkniętej hali przyjęcia substratów, w której znajdować się będą boks magazynowe (segregacja na poszczególne kody odpadów). Z boksów magazynowych substraty będą za pomocą ładowarki kołowej pobierane i kierowane do zasobnika substratów stałych, gdzie nastąpi proces wstępnego rozdrobnienia substratu na rozdrabniaczu talerzowym. Z dozownika wyposażonego w szczelny system z podajnikiem ślimakowym materiał kierowany będzie do systemu rozdrabniania (maceratora) i nawadniania strumieniem substratów ciekłych lub recyrkulatem pulpy pofermentacyjnej. **Nie przewiduje się zapotrzebowania na wodę w tym procesie.** Następnie, powstała mieszanina będzie tłoczona za pośrednictwem pompy w cyklicznych odstępach czasu do zbiornika wstępnego, a dalej do procesu fermentacji.

Substraty płynne, pompowalne, dostarczane wozami asenizacyjnymi, będą trafiały bezpośrednio do zbiornika przyjęcia substratów płynnych i tam zrzucane poprzez specjalnie przygotowany punkt zrzutu.

Nadmiar ścieków technologicznych nie będzie przekazywany do oczyszczalni ścieków.

Wszystkie powstające w wyniku procesu nadmiar odcieków technologicznych takich jak: skropliny z biogazu, kondensat z rurociągu części niskociśnieniowej (przed dmuchawą) i z osuszacza oraz ewentualny kondensat powstały w układzie kogeneracyjnym i węźle ciepła będą kierowane instalacją kondensatu do studni kondensatu. W studni kondensatu zainstalowana zostanie pompa kondensatu, która będzie pompować kondensat rurociągiem tłocznym do komory pofermentacyjno-magazynowej.

Pozostałe wody poprocesowe (np. z mycia posadzki budynku hali przyjęć) będą kierowane na początek układu – do zbiornika przyjęcia substratów płynnych.

III. W zakresie gospodarki odpadami:

1. Proszę wyjaśnić, czy przy magazynowaniu odpadów uwzględniono wymagania wynikające z Rozporządzenia Ministra Spraw Wewnętrznych i Administracji z dnia 19.02.2020 r. w sprawie wymagań w zakresie ochrony przeciwpożarowej, jakie mają spełniać obiekty budowlane lub ich części oraz inne miejsca przeznaczone do zbierania, magazynowania lub przetwarzania odpadów (Dz. U z 2020 r. poz. 296). Należy mieć na uwadze, że przy magazynowaniu odpadów palnych wymagany będzie, na etapie ubiegania się o pozwolenie zintegrowane, operat przeciwpożarowy.

Na etapie koncepcji uwzględniono wymagania w zakresie wymagań ochrony przeciwpożarowej, a na etapie ubiegania się o pozwolenie zintegrowane, zostanie przedstawiony operat przeciwpożarowy.

Planowana : „Budowa biogazowni kofermentacyjnej na terenie Oczyszczalni Ścieków Lewy Brzeg w Koninie” będzie realizowana w trybie „zaprojektuj i wybuduj”.

W SWZ znajdują się zapisy obligujące Wykonawcę, aby obiekty spełniały wszystkie wymagania aktualnych na dzień sporządzania Projektu Budowlanego przepisów z zakresu bezpieczeństwa i higieny pracy, ochrony przeciwpożarowej, rozporządzenia w sprawie warunków technicznych, jakim powinny odpowiadać budynki i ich usytuowanie, szczególnie w zakresie:

1. Szerokości, wysokości przejść, drzwi, korytarzy itp.,
2. Wysokości pomieszczeń,
3. Oświetlenia i nasłonecznienia,
4. Wyposażenia pomieszczeń higieniczno-sanitarnych,
5. Ewakuacji,
6. Odległości od innych budynków i elementów zagospodarowania terenu.
7. bezpieczeństwa w zakresie konstrukcji,
8. ochrony przeciwpożarowej,
9. przepisów BHP, ochrony zdrowia i środowiska,
10. efektywności energetycznej zastosowanych urządzeń.

2. W związku z tym, że odpady przewidziane do przetworzenia będą pochodziły od nieokreślonych dostawców (z różnych sektorów), jak również w związku z tym, że zarówno właściwości, jak i skład odpadów mogą być różne (skład chemiczny tych odpadów, zawartość zanieczyszczeń w odpadach może być różna i zmienna w zależności od procesu, w którym dany odpad powstał) - proszę uszczegółowić raport pod kątem procedury mającej na celu analizę składu i właściwości odpadów przewidzianych do przetworzenia, a także wyjaśnić, czy przewidziano monitorowanie ww. składu i właściwości odpadów, by nie zakłócić pracy instalacji. Proszę również wyjaśnić jakie procedury postępowania zostaną wdrożone w przypadku niewłaściwych parametrów odpadów przewidzianych do przetworzenia.

Ocena jakości substratów będzie się odbywać w kilku etapach. Pierwsza ocena przy przyjęciu odpadów. Odpady są ważone na wadze co daje wstępne wskazanie ich zawartości (na podstawie wiedzy co przyjeżdża i pojemności samochodu można ocenić przewidywaną wagę odpadów) oraz osoba przyjmująca weryfikuje organoleptycznie zgodność odpadów z dokumentem handlowym lub kartą przekazania odpadu. Weryfikacja drugoetapowa, potwierdzająca odbywa się podczas podania substratu do procesu fermentacji za pomocą ładowarki.

W przypadku stwierdzenia niezgodności odpadu z dokumentem handlowym lub kartą przekazania odpadu na etapie wstępnej oceny podczas przyjęcia substrat nie zostanie przyjęty do biogazowni a na etapie podawania substratu nie zostanie on podany do procesu i zostanie zwrócony do dostawcy.

Z Załącznika BAT, który był dołączony do Raportu:

Odpady będą poddawane poszczególnym procesom przetwarzania w oparciu o ocenę dokonywaną przez obsługę Instalacji. Przyjęciu odpadów towarzyszyć będzie stała kontrola zgodności ładunku z deklarowanymi w dokumentach odpadami i wzrokowa weryfikacja rodzaju dostarczanych odpadów. Po sprawdzeniu rodzaju odpadu i stwierdzeniu, że należy on do grupy dopuszczonej do przetwarzania na terenie Instalacji, kierowane będą one do odpowiedniej części Instalacji celem wyładunku.

3. Proszę wyjaśnić jaki będzie dalszy sposób postępowania z wytworzonymi odpadami, które nie utracą statusu odpadów.

Przewiduje się, że odpad - poferment uzyska status produktu – nawozu / polepszacza gleby i będzie mógł być stosowany w rolnictwie według przepisów odrębnych. Inwestor uzyska decyzję Ministra właściwego ds. rolnictwa (certyfikat) na wprowadzanie do obrotu pofermentu jako nawozu lub środka polepszającego właściwości gleby.

W przypadku stwierdzenia, iż poferment nie spełnia norm dla nawozu, będzie ponownie skierowany do przetworzenia w instalacji biogazowni, lub do unieszkodliwienia, choć nie przewiduje się takiej sytuacji (automatyzacja technologii ma na celu wykluczenie tego typu zdarzeń).

4. Z uwagi na bardzo ogólną odpowiedź Inwestora w przedmiocie realizacji obowiązków wynikających z §12 rozporządzenia Ministra Klimatu z dnia 11 września 2020 r. w sprawie szczegółowych wymagań dla magazynowania odpadów (Dz. U. z 2020 r., poz. 1742), proszę o doprecyzowanie odpowiedzi w powyższym zakresie.

Przedstawia się odpowiedź, która została zawarta w odpowiedzi na wezwanie Regionalnego Dyrektora Ochrony Środowiska:

Magazynowanie odpadów

Art. 25.

1. Magazynowanie odpadów odbywać się będzie zgodnie z wymaganiami w zakresie ochrony środowiska oraz bezpieczeństwa życia i zdrowia ludzi, w szczególności w sposób uwzględniający właściwości chemiczne i fizyczne odpadów, w tym stan skupienia, oraz zagrożenia, które mogą powodować te odpady.

2. Magazynowanie odpadów odbywać się będzie na terenie, do którego posiadacz odpadów ma tytuł prawny.

3. Magazynowanie odpadów będzie prowadzone wyłącznie w ramach wytwarzania, zbierania i przetwarzania odpadów.

4. Odpady (wytworzone jak i przeznaczone do przetworzenia) będą magazynowane, jeżeli konieczność magazynowania wynika z procesów technologicznych lub organizacyjnych i nie przekracza terminów uzasadnionych zastosowaniem tych procesów, nie dłużej jednak niż przez 3 lata.

5. Nie planuje się składować odpadów wytworzonych w ramach eksploatacji, odpady będą na bieżąco przekazywane do odzysku lub unieszkodliwienia.

6. Inwestor będzie obowiązany do prowadzenia wizyjnego systemu kontroli miejsca magazynowania odpadów, zgodnie z ust. 6b–6f, 6h i 6i oraz przepisami wydanymi na podstawie ust. 8a.

6b. Zapis obrazu wizyjnego systemu kontroli miejsca magazynowania lub składowania odpadów będzie przechowywany przez miesiąc od daty dokonania zapisu.

Miejsce magazynowania odpadów – boksy planuje się zorganizować w wentylowanej i zaopatrzonej w system filtracji emisji do powietrza (filtr węglowy) hali przyjęcia substratów (HPS).

Na terenie planowanej inwestycji planuje się:

- magazynowanie odpadów w miejscach o pojemności magazynowania odpadów dostosowanej do masy odpadów wytwarzanych w danym okresie i częstotliwości ich odbioru, w sposób dostosowany do właściwości chemicznych

i fizycznych odpadów, w szczególności z wykorzystaniem szczelnych opakowań, pojemników,

- odpady będą magazynowane w sposób zapobiegający rozprzestrzenianiu się odpadów poza przeznaczone do tego celu miejsce, na terenie należącym do inwestora,
- lokalizacja poszczególnych rodzajów odpadów w miejscu magazynowania odpadów jest oznakowana,
- Zastosowanie szczelnego miejsca magazynowego na substraty stałe wraz z odbiorem odcieków dedykowaną kanalizacją i skierowaniem ich do procesu fermentacji.
- Miejsce magazynowania substratów stałych zostanie wykonane z materiału odpornego na działanie środowiska kwaśnego ze względu na możliwość eksploatacji w środowisku kwaśnym.
- Wielkość miejsca magazynowego substratów stałych zostanie dostosowana do ilości zużywanych substratów stałych w procesie technologicznym, dla zapewnienia stabilnej pracy instalacji
- Substraty stałe o statusie odpadów będą przechowywane zgodnie z zapisami w paragrafie 12 Rozporządzenia Ministra Klimatu z dnia 11 września 2020 r. w sprawie szczegółowych wymagań dla magazynowania odpadów, w hali przyjęcia substratów wyposażonej w system wentylacyjny oraz urządzenie wentylacyjne (filtr węglowy) ograniczający w szczególności przedostawanie się pyłów do powietrza, a także ograniczające ewentualne uciążliwości zapachowe; hala będzie posiadała bramy szybkie. Czas ich magazynowania nie będzie przekraczać 7 dni.

-Zbiornik na poferment (poferment przed certyfikacją jest traktowany jako odpad) przewiduje się magazynować powyżej 7 dni (retencja nawozu to ok.3 – 4,5 miesiąca -zaprojektowana pojemność komory pofermentacyjno-magazynowej gwarantuje retencjonowanie pofermentu w okresach ograniczonej możliwości zagospodarowania rolniczego. Technologia zakłada również możliwość zwracania pofermentu ze zbiornika pofermentacyjno-magazynowego do zbiornika wstępnego w celu ewentualnego rozcieńczenia mieszaniny substratów.

Zbiornik pofermentacyjno-magazynowy będzie wyposażony w dwumembranowe przykrycie pełniące funkcję magazynu biogazu, jest to szczelny zbiornik, z którego nie wydostają się żadne emisje do powietrza, spełnienie wymagań, które umożliwiają magazynowanie odpadu-pofermentu powyżej 7 dni realizowane będzie poprzez system odpowietrzania (wentylacji).

Zgodnie z odpowiedzią na wezwanie nr 1 RDOŚ „Pochodnia będzie włączona do przewodu transportującego biogaz pomiędzy ujęciem biogazu ze zbiornika pofermentacyjno-magazynowego a układem oczyszczania biogazu. Zatem biogaz nie będzie poddawany odsiarczaniu i odwodnieniu przed spalaniem w pochodni. Kocioł przewiduje się w okolicy stacji oczyszczania biogazu. Do kotła przewiduje się kierowanie biogazu oczyszczonego.,,

Zatem zostanie spełniony warunek z § 12. ust. 2 pkt 1 ww rozporządzenia:

„2. Odpady, o których mowa w ust. 1, magazynuje się wyłącznie w pomieszczeniach, w tym halach magazynowych, wyposażonych co najmniej w: 1) systemy wentylacyjne oraz urządzenia wentylacyjne ograniczające w szczególności przedostawanie się pyłów do powietrza, a także ograniczające ewentualne uciążliwości zapachowe;”

Należy uzupełnić raport w zakresie zgodności instalacji z BAT 2 w części dotyczącej zapewnienia zgodności odpadów przed zmieszaniem lub sporządzeniem mieszanki odpadów (Inwestor jest bowiem zobowiązany zapewnić zgodność mieszanych odpadów więc nie może twierdzić, że ta część BAT 2 go nie dotyczy). Należy zaznaczyć, że zgodnie z BAT 2 - w celu poprawy ogólnej efektywności środowiskowej zespołu urządzeń w ramach BAT należy stosować wszystkie wskazane tam techniki.

Aktualizuje się zapis w tabeli z BAT 2

1.3. BAT 2 - Stosowanie wszystkich poniższych technik

Opracowanie i wdrożenie procedur charakterystyki odpadów i procedur poprzedzających ich odbiór.	Spełni	Weryfikacja dostarczanych do Instalacji odpadów prowadzona będzie dwuetapowo: I - na wadze samochodowej, poprzez weryfikację dostawcy oraz deklarowanego składu i ilości odpadów, II - po wyładunku odpadów w miejscu ich przyjęcia na Instalacjach. W przypadku niezgodności deklarowanego i rzeczywistego składu odpadów, zarządzający odmówi ich przyjęcia i zwróci odpady dostawcy, bądź jeśli faktyczny rodzaj odpadów będzie odpowiadał innemu rodzajowi dopuszczonemu do przetworzenia tych odpadów na Instalacjach dokonana zostanie zmiana kodu tych odpadów za zgodą ich dostawcy.
Opracowanie i wdrożenie procedur odbioru.	Spełni	Procedury przyjęcia odpadów będą wynikać głównie z ich charakteru i pochodzenia. W zależności od tego, odpady będą kierowane do różnych procesów ich obróbki.
Opracowanie i wdrożenie systemu śledzenia oraz wykazu odpadów.	Spełni	Odpady będą poddawane poszczególnym procesom przetwarzania w oparciu o ocenę dokonywaną przez obsługę Instalacji. Przyjęciu odpadów towarzyszyć będzie stała kontrola zgodności ładunku z deklarowanymi w dokumentach odpadami i wzrokowa weryfikacja rodzaju dostarczanych odpadów. Po sprawdzeniu rodzaju odpadu i stwierdzeniu, że należy on do grupy dopuszczonej do przetwarzania na terenie Instalacji, kierowane będą one do odpowiedniej części Instalacji celem wyładunku.
Opracowanie i wdrożenie systemu zarządzania jakością odpadów z przetworzenia.	Spełni	W zakładzie będzie funkcjonował system, w oparciu, o który w pierwszej kolejności obróbcie poddawane będą odpady mogące ulec przemianom biologicznym.
Zapewnienie segregacji odpadów.	Spełni	Odpady będą poddawane poszczególnym procesom przetwarzania w oparciu o ocenę dokonywaną przez obsługę Instalacji. Przyjmowane odpady będą kierowane w sposób selektywny do dedykowanych części Instalacji i magazynowane oddzielnie.
Zapewnienie zgodności odpadów przed zmieszaniem lub sporządzeniem mieszanek odpadów.	Spełni	Przed zmieszaniem lub sporządzeniem mieszanek odpady będą magazynowane zgodnie z obowiązującymi przepisami z zakresu odpadów i ochrony środowiska, w miejscach wyznaczonych, oznaczonych kodami, w HPS -hali przyjęcia substratów.
Sortowanie dostarczanych odpadów stałych.	Spełni	Przyjmowane odpady będą kierowane w sposób selektywny do dedykowanych części Instalacji i magazynowane oddzielnie.

5. Należy uzupełnić raport w zakresie zgodności instalacji z BAT 4 o część dotyczącą odpowiedniej pojemności magazynowania. Należy zaznaczyć, że zgodnie z BAT 4- aby ograniczyć ryzyko środowiskowe związane z magazynowaniem odpadów, w ramach BAT należy stosować wszystkie wskazane tam techniki.

BAT 4 zostały opisane w załączniku do Raportu BAT.

BAT 4 - Ograniczenie ryzyka związanego z magazynowaniem odpadów

Zoptymalizowane miejsce magazynowania.	Spełni	Miejsca magazynowania będą usytuowane w taki sposób, aby zminimalizować zbędne postępowanie z
--	--------	---

		<p>odpadami na terenie Instalacji (np. dwukrotne lub wielokrotne postępowanie z tymi samymi odpadami lub niepotrzebnie wydłużone odległości przemieszczania na terenie zakładu). Organizacja wewnętrznego transferu odpadów wyeliminuje ich dwukrotne przewożenie w obrębie Instalacji. Miejsce magazynowania odpadów półpłynnych zorganizowane będzie bezpośrednio przy hali substratów, z bezpośrednim zrzutem z cystern do zbiornika na substraty płynne.</p>
Bezpieczna obsługa miejsca magazynowania.	Spełni	<p>Ilość przechowywanych odpadów będzie regularnie monitorowana pod kątem maksymalnej dopuszczalnej pojemności magazynowania, sprzęt używany do załadunku, rozładunku i magazynowania odpadów będzie wyraźnie udokumentowany. Miejsca magazynowania odpadów na terenie Zakładu będą oznaczone nazwą i kodem odpadu.</p>
Wydzielony obszar do magazynowania i postępowania z opakowanymi odpadami niebezpiecznymi.	N.D.	<p>Na Instalacjach nie będą przetwarzane, magazynowane ani przyjmowane odpady niebezpieczne.</p>

Dodatkowo wskazuje się, że planowane jest:

- prowadzenie segregacji wszystkich rodzajów wytwarzanych odpadów (BAT 2),
- właściwe, selektywne magazynowanie odpadów (BAT 2, BAT 4),
- wyznaczenie odpowiednich, wybetonowanych, zadaszonych oraz właściwie oznaczonych miejsc dla bezpiecznego magazynowania wytwarzanych oraz przetwarzanych odpadów (BAT 2, BAT 3, BAT 4, BAT 5),
- magazynowanie odpadów potencjalnie odorotwórczych wewnątrz hali (BAT 3, BAT 4, BAT 13),
- przestrzeganie oraz monitorowanie procesów technologicznych (BAT 1, BAT 2, BAT 3, BAT 4, BAT 33)
- prowadzenie działalności w sposób bezpieczny dla środowiska oraz zdrowia i życia ludzi, zgodnie z obowiązującymi przepisami (BAT 1, BAT 5),
- prowadzenie kontroli oraz utrzymywanie dobrego stanu technicznego instalacji, maszyn i urządzeń, a także zapewnienie ich prawidłowego funkcjonowania (BAT 5),
- prowadzenie stałego nadzoru instalacji (BAT 21),
- wyznaczenie osoby odpowiedzialnej za ochronę środowiska, w tym za gospodarkę odpadami (BAT 5),
- podnoszenie kwalifikacji zawodowych oraz szkolenie pracowników w zakresie prawidłowego postępowania z wytwarzanymi oraz przetwarzanymi odpadami, a także w zakresie właściwej obsługi użytkowanego sprzętu (BAT 5),
- przekazywanie wytwarzanych odpadów innym posiadaczom odpadów, posiadającym stosowne zezwolenia (pozwolenia) właściwego organu na gospodarowanie tymi odpadami oraz przetwarzanie odpadów we własnym zakresie, zgodnie z obowiązującymi przepisami w tym zakresie i posiadanymi decyzjami (BAT 5),
- prowadzenie ilościowej i jakościowej ewidencji odpadów za pomocą kart ewidencji odpadów i kart przekazania odpadów oraz formularzy służących do sporządzania i przekazywania rocznych sprawozdań o odpadach, z wykorzystaniem systemu BDO, zgodnie z przepisami o odpadach (BAT 2, BAT 3, BAT 11),

6. Należy wyjaśnić czy instalacja została wskazana w wojewódzkim planie gospodarki odpadami.

Inwestycja nie jest ujęta w wojewódzkim planie gospodarki odpadami

IV. W zakresie emisji hałasu:

1. Proszę przedstawić przejrzysty plan zakładu z zaznaczonymi źródłami hałasu.

Zaktualizowano – przedstawia się Załącznik 1, który z uwagi na aktualizację założeń –zgodnie z wezwaniem RDOŚ konieczność analizy skumulowanej dodanie 2 emitorów – kominki biofiltrów wskazane w decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach, którą Wnioskodawca posiada na inna biogazownię-której budowy się nie planuje, a instalacje częściowo się nakładają z projektowana inwestycją).

2. Proszę podać czas pracy źródeł hałasu dla doby, z podziałem na porę dnia (godz. 6:00-22:00) oraz porę nocy (22:00-6:00).

Zgodnie z załącznikiem 3 do Raportu – „Należy zaznaczyć, iż w porze nocy na terenie nie będą się odbywały manewrowanie pojazdów. W trakcie pory nocy przewiduje się tylko pracę urządzeń – wentylatorów związanych z prawidłową pracą biogazowni, oraz istniejące emitery oczyszczalni ścieków”.

Podsumowując, w porze nocy nie przewiduje się tylko ruchu pojazdów, pozostałe emitery będą funkcjonowały.