STAROSTA PILSKI
ŚR.6222.2.2018.IX

Piła, dnia 10 sierpnia 2018 r.

DECYZJA

Na podstawie art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 roku – *Kodeks postępowania administracyjnego* (Dz. U. z 2017 r., poz. 1257 t.j.), w związku z art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 188 ust. 1, ust. 2, ust. 3 pkt 4, pkt 5, art. 201 ust. 1, art. 202, art. 204, art. 208, art. 211, art. 224, art. 376 ust. 2, art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2018, poz. 799 t.j.) oraz ust. 5 pkt 2a załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. *w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości* (Dz. U. z 2014 r. poz. 1169) po rozpatrzeniu wniosku Zakładu Rolniczo–Przemysłowego „Farmutil HS" S.A. Śmiłowo, ul. Przemysłowa 4, 64-810 Kaczory

udzielam

Zakładowi Rolniczo–Przemysłowemu „Farmutil HS" S.A. Śmiłowo, ul. Przemysłowa 4, 64-810 Kaczory pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie na warunkach określonych w niniejszej decyzji instalacji termicznego przekształcania odpadów innych niż niebezpieczne o zdolności przetwarzania ponad 3 tony na godzinę, zlokalizowanej na terenie Zakładu Produkcji Energii z Odnawialnych Źródeł Energii w Śmiłowie.

I. Określam

1. Rodzaj instalacji:

Nazwa instalacji	Rodzaj instalacji *	Parametr instalacji
Zakład Produkcji Energii z Odnawialnych Źródeł Energii w Śmiłowie, ul. Przemysłowa 4, 64-810 Kaczory	ust. 5 pkt. 2 a Instalacja do termicznego przekształcania odpadów innych niż niebezpieczne o zdolności przetwarzania ponad 3 tony na godzinę	Zdolność przetwarzania: 84 tony/dobę

*wg. załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. *w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości* (Dz. U. z 2014 r., poz. 1169)

2. Rodzaj prowadzonej działalności:

Głównym przedmiotem działalności Zakładu Rolniczo–Przemysłowego „Farmutil HS" S.A jest zbieranie, transport oraz unieszkodliwianie ubocznych produktów pochodzenia zwierzęcego lub produktów pochodnych kat. 1, 2 i 3. Na terenie nowo wybudowanej instalacji zlokalizowanej w Zakładzie Produkcji Energii z Odnawialnych Źródeł Energii będzie prowadzona działalność związana z termicznym przekształcaniem produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego lub produktów

pochodnych kat. 1, 2 i 3 oraz odpadów innych niż niebezpieczne wraz z odzyskiem energii (dalej odpadów).

3. Parametry instalacji.

3.1. Lokalizacja instalacji.

Podmiotem prowadzącym instalację termicznego przekształcania odpadów innych niż niebezpieczne, zlokalizowaną w Zakładzie Produkcji Energii z OZE (Odnawialnych Źródeł Energii) i odpowiedzialnym za jej stan techniczny jest: Zakład Rolniczo–Przemysłowy „Farmutil HS" S.A. Śmiłowo, ul. Przemysłowa 4, 64-810 Kaczory. Przedmiotowa instalacja zlokalizowana będzie pod tym samym adresem, na działkach ewidencyjnych o numerach 80 i 81, obręb Śmiłowo, gmina Kaczory, województwo wielkopolskie, w północno-wschodniej części wsi Śmiłowo.

3.2. Charakterystyka instalacji wymagającej pozwolenia.

Pozwolenia zintegrowanego z uwagi na wydajność, wymaga instalacja do termicznego przekształcania odpadów. W wyniku termicznego przekształcania odpadów otrzymywany jest produkt końcowy w postaci pary wodnej (energia cieplna). Energia cieplna zawarta w gazach spalinowych wykorzystywana jest do wytworzenia pary nasyconej o ciśnieniu roboczym ok. 13 bar (możliwy zakres ciśnienia wynosi od 10 do max. 14 bar). Wyprodukowana para w ilości około 15 000 kg/h zostanie wykorzystana na potrzeby własne zakładu oraz może być również przesyłana do odbiorców zewnętrznych na podstawie zawartych umów.

Instalacja do termicznego przekształcania odpadów będzie pracować w oparciu o następujące parametry techniczne:

- zdolność przerobowa: 3 500 kg/h,
- wydajność eksploatacyjna: 3 500 kg/h,
- rzeczywisty czas pracy: 8 000 h/rok,
- surowiec: produkty uboczne pochodzenia zwierzęcego lub produkty pochodne kat. 1, 2, 3, odpady inne niż niebezpieczne,
- kaloryczność odpadów: 19 MJ/kg,
- pojemność komory spalania: 188,4 m^3,
- pojemność komory dopalania: 140 m^3,
- odzyskana ilość energii cieplnej: do 20 MW,
- temperatura w komorze dopalania: 1 100 °C,
- temperatura gazów surowych na wyjściu z kotła parowego: od 200 - 280 °C,
- temperatura gazów oczyszczonych na wyjściu z instalacji: od 140 - 180 °C,
- czas przebywania spalin w termoreaktorze (dopalanie): > 2 s,
- ilość gazów oczyszczonych na wyjściu z komina: 47 000 kg/h,
- minimalna prędkość spalin na wylocie z komina: 20 m/s,
- wydajność trzech wentylatorów wyciągowych: 14 m^3/s,
- spręż wentylatora wyciągowego: 8 000 Pa.

W skład linii technologicznej Zakładu Produkcji Energii z OZE wchodzą:

- podwójny system załadunkowy:
  - układ przenośników ślimakowych (szczelny zasobnik odpadów),
  - dwie windy załadowcze z wywrotnicami,

- system rejestracji oraz ważenia odpadów (istniejąca waga zamontowana na wjeździe do zakładu Farmutil),
- piec obrotowy – komora spalania (wraz z palnikiem gazowym),
- komora dopalania zintegrowana z piecem obrotowym (wraz z palnikiem gazowym),
- komin awaryjny,
- układ dozowania mocznika,
- układ odbioru popiołu i żużli (odżużlacz),
- zespół odzysku ciepła,
- układ oczyszczania spalin (układ nawilżania gazu, układ dozowania sorbentu, filtr wielosekcyjny workowy),
- wentylator wyciągowy,
- komin stalowy dwuścienny,
- układ ciągłego monitoringu gazów odlotowych,
- system sterowania i zasilania urządzeń.

W hali technologicznej znajdują się również instalacje i urządzenia pomocnicze takie jak:

- stacja uzdatniania wody,
- układ odgazowania termicznego,
- zbiornik kondensatu.

3.3. Opis procesu technologicznego.

Odpady dostarczane do przetworzenia w niniejszej instalacji, zgodnie z załącznikiem nr 1 do *ustawy o odpadach* (Dz. U. 2018 poz. 992 t.j.), będą poddawane odzyskowi metodą:

R1 - wykorzystanie głównie jako paliwa lub innego środka wytwarzania energii.

W wyniku prowadzonego procesu przewiduje się odzysk ciepła w postaci pary wodnej w kotłach odzysknicowych.

Proces termicznego przekształcania odpadów prowadzony będzie w oparciu o poszczególne etapy technologiczne:

1. Dostawa, magazynowanie i załadunek.
2. Proces termicznego przekształcania.
3. Układ dozowania mocznika.
4. Układ odzysku energii cieplnej.
5. Układ oczyszczania gazów odlotowych.
6. System monitoringu instalacji.
7. Centralny system sterowania i kontroli procesu.
8. Badania laboratoryjne.

Czas pracy instalacji wynosi 8 000 h/rok. Na każdej zmianie praca nadzorowana jest przez operatorów instalacji i przez odpowiednio przeszkolonych pracowników. Nadzór na zakładem pełni osoba posiadająca uprawnienia kierownika spalarni zgodnie z aktualnymi wymaganiami prawnymi wynikającymi z obowiązującej ustawy o odpadach. Główne elementy procesu technologicznego termicznego przekształcania odpadów wraz z odzyskiem energii i jego przebieg wraz z uwzględnieniem wszystkich charakterystycznych elementów tego procesu opisano w poniższych punktach.

3.3.1. Dostawa, magazynowanie i załadunek odpadów.

Do instalacji dostarczane są uboczne produkty pochodzenia zwierzęcego lub produkty pochodne oraz odpady inne niż niebezpieczne posiadające konsystencje stałą. Odpady i produkty przetwarzane w niniejszej instalacji pochodzą z innych działalności Zakładu (odpady wewnętrzne) oraz przyjmowane są od zewnętrznych dostawców. Dostawa materiału celem przetworzenia jest stała i regularna. Przyjęcie odpadów z zewnątrz odbywa się na zasadzie zgłoszenia i uzgodnienia. Wszystkie odpady dostarczane do Zakładu są awizowane. Prowadzona jest również bieżąca kontrola kart przekazania odpadów w celu określenia zgodności przyjmowanych odpadów i ich możliwości przekształcenia w danej instalacji. Odpady i produkty uboczne pochodzenia zewnętrznego magazynowane są selektywnie poza terenem ZPE, w istniejących, odpowiednio przystosowanych magazynach. Istniejące magazyny odpadów (wewnętrzne) są wykonane jako obiekty zadaszone, z obudowanymi pełnymi ścianami, co stanowi zabezpieczenie przed wydostawaniem się ewentualnie powstałych, złowonnych substancji na zewnątrz oraz przed przedostawaniem się zanieczyszczeń lub deszczu do ich wnętrza.

Na terenie Zakładu Produkcji Energii z OZE nie będą magazynowane odpady przeznaczone do termicznego unieszkodliwiania. Każda partia materiału dostarczonego do przetworzenia wprowadzana jest przez stanowisko wagowe, celem ewidencji ilości. Następnie odpady kierowane są bezpośrednio do strefy rozładunku. Rozładunek dostarczonych odpadów ze środków transportu następować będzie bezpośrednio do zasobnika odpadów (tzw. muldy), nie przewiduje się mieszania odpadów przed umieszczeniem w zasobniku (muldzie). Układ załadunkowy składa się z przenośników ślimakowych do załadunku materiału z muld oraz z wind załadowczych z wywrotnicą. Układ ten oparty jest na komorze załadunkowej wyposażonej w zestaw śluz. Układ załadowczy odpadów jest całkowicie szczelny, a podciśnienie i układ śluz uniemożliwia wydostanie się spalin z pieca obrotowego. Układ przenośników wyposażony jest w układ sterowania prędkością, natomiast ilość odpadów podawanych kontrolowana jest przez system automatycznego sterowania.

3.3.2. Proces termicznego przekształcania odpadów.

Proces termicznego przekształcania prowadzony jest w następujących urządzeniach:

- piecu obrotowym (komora spalania),
- termoreaktorze (komora dopalania).

Pierwszy etap procesu termicznego przekształcania zachodzi w obrotowej komorze spalania o pojemności 188,4 m^3, gdzie przy kontrolowanym strumieniu powietrza, następuje termiczny rozkład odpadów na produkty stałe (popiół, żużel) i produkty gazowe. Piec obrotowy, a dokładnie komora spalania posiada postać cylindrycznego, pochylonego bębna. Piec porusza się po rolkach umieszczonych na specjalnej ramie i napędzany jest przekładnią łańcuchową z możliwością sterowania ilością obrotów pieca na minutę (obroty pieca mogą być regulowane w szerokim zakresie). Piec wykonany jest wewnątrz z ogniotrwałego materiału ceramicznego o wysokiej jakości, umożliwiającego pracę pieca w temperaturach 650 - 1 000 °C. Urządzenie zapewnia prowadzenie procesu spalania w optymalnych warunkach, dzięki czemu powstające w trakcie procesu żużle i popioły, posiadają niską zawartość substancji organicznych, tj. niższą niż 3% całkowitej zawartości węgla organicznego w żużlach i popiołach paleniskowych, a udział części palnych, czyli strata przy prażeniu żużli i popiołów paleniskowych będzie niższa niż 5% suchej masy – zgodnie z wymogami § 3. ust. 1. rozporządzenia Ministra Rozwoju z dnia 21 stycznia 2016 r. *w sprawie wymagań*

dotyczących prowadzenia procesu termicznego przekształcania odpadów oraz sposobu postępowania z odpadami powstałymi w wyniku tego procesu (Dz. U. z 2016 r. poz. 108). Wygenerowane w procesie żużle i popioły usuwane są z komory spalania samoczynnie podczas ruchu obrotowego do odżużlacza. Żużle i popioły przy pomocy układu podajników taśmowych są sukcesywnie usuwane i gromadzone w kontenerze zlokalizowanym w pobliżu hali technologicznej. Obrotowe ruchy pieca gwarantują dobre wymieszanie materiału, utrzymując go w ciągłym ruchu oraz umożliwiając odpowiedni dostęp powietrza. Ruchy pieca pozwalają na równomierny rozkład temperatury, który pozwala na całkowite zgazowanie materiału. Manewrując obrotami pieca, można regulować procesami spalania materiału oraz zmieniać czas przebywania potrzebny do jego termicznego rozkładu.

W nieruchomej płycie czołowej pieca zamontowane są następujące elementy:

- śluza układu załadunkowego,
- palnik gazowy,
- króciec przewodu powietrza dodatkowego,
- wizjer kontrolny.

Piec wyposażono w automatycznie włączający się palnik gazowy, służący do wygrzewania pieca podczas rozruchu (zainicjowania procesu spalania) oraz do utrzymania wymaganej temperatury w komorze podczas prowadzonego procesu, w zależności od przyjętego reżimu technologicznego i rodzaju przetwarzanego materiału. Powietrze potrzebne do spalania w piecu obrotowym zasysane jest przy pomocy króćca umieszczonego w płycie czołowej pieca obrotowego.

Po wprowadzeniu materiału do komory spalania następuje degradacja termiczna materiału, którą podzielić można na trzy stopnie:

- stopień I – osuszenie,
- stopień II – zgazowanie,
- stopień III – spopielenie materiału w atmosferze ubogiej w tlen, w warunkach podcienienia.

Proces spalania w piecu odbywa się w temperaturze 650-1000 °C. Kierunek przemieszczania się spalanego materiału wewnątrz pieca musi być zgodny z kierunkiem przemieszczania się powstałych spalin. Podczas procesu spalania, przy kontrolowanym strumieniu powietrza następuje termiczny rozkład materiału na produkty stałe i gazowe.

W wyniku obrotowych ruchów pieca i jego pochylonej pod kątem 1-2° konstrukcji wypalone odpady przechodzą do jego tylnej części przesypując się przez specjalną kryzę do zainstalowanego w tym miejscu suchego systemu odpopielania. Następnie odpady przy pomocy zespołu podajników trafiają do kontenera zlokalizowanego przy budynku hali technologicznej. Odpady zgromadzone w niniejszym kontenerze magazynowane będą do uzbierania odpowiedniej partii transportowej, a następnie przekazywane są podmiotom uprawnionym do dalszego gospodarowania nimi.

Powstające w komorze spalania produkty gazowe przechodzić będą do termoreaktora (komory dopalania) posiadającego pojemność 140 m^3 i żaroodporną wymurówkę.

W komorze dopalania zgodnie z obowiązującymi wymaganiami prawnymi, tj. po ostatnim doprowadzeniu powietrza, utrzymywana będzie temperatura:

- min. 1 100 °C dla odpadów zawierających powyżej 1% związków chlorowcoorganicznych przeliczonych na chlor,
- min. 850 °C dla odpadów pozostałych.

W w/w warunkach dochodzić będzie do destrukcji termicznej substancji organicznych i ich utlenienia do końcowych produktów spalania. Zaprojektowana komora dopalania gwarantuje czas przebywania spalin powyżej 2 sekund w wymaganej temperaturze. Zapewnia to rozpad związków

organicznych zawartych w gazach na dwutlenek węgla, azot i parę wodną. Temperatura w komorze dopalania jest regulowana przy pomocy palnika gazowego o zmiennej wydajności, ponadto jest ona mierzona przy pomocy czujnika temperatury i rejestrowana w systemie centralnego sterowania procesem. Powietrze do komory dopalania doprowadzane jest przy pomocy odpowiednio usytuowanych otworów znajdujących się ścianie komory dopalania. Komora posiada awaryjny spust spalin poprzez komin awaryjny, zbudowany z betonu i stali. Komin awaryjny wykorzystywany jest jedynie w sytuacjach zaistnienia nieprawidłowości pracy linii technologicznej (np. zaniku napięcia, awarii głównego wentylatora, braku podciśnienia w komorze spalania, nagłego wzrostu ciśnienia/temperatury w układzie odzysku ciepła, spadku ciśnienia wody czy przegrzania filtra itp.). W sytuacji zaistnienia awarii automatycznie wstrzymane zostaje podawanie materiału/odpadów do pieca, wyłącza się wentylator wyciągowy, a proces spalania materiału zostaje zatrzymany. Podczas normalnej (prawidłowej) pracy instalacji komin awaryjny jest zamknięty, jego każdorazowe otwarcie odnotowane jest w systemie raportowania pracy instalacji, a zgromadzone dane są archiwizowane. Możliwe występujące awarie pracy instalacji nie mogą przekraczać (zgodnie z obowiązującymi wymaganiami prawnymi) 60 godzin w ciągu roku.

3.3.3. Układ dozowania mocznika.

Bezpośrednio za komorą dopalania powstałe spaliny przechodzą przez układ dozowania mocznika w tzw. okienku temperaturowym. Spaliny zostają poddane selektywnej niekatalitycznej redukcji tlenków azotu (SNCR) w temperaturze 850-1 050 °C. Niniejsza metoda oczyszczania spalin polega na wprowadzeniu do spalin w danej temperaturze czynnika redukującego składającego się z: gazowego amoniaku NH_3, wody amoniakalnej $(NH_4)OH$ lub wodnego roztworu mocznika. Skuteczność danej metody SNCR wynosi około 50%.

3.3.4. Układ odzysku energii.

Kolejnym etapem procesu technologicznego jest układ odzysku ciepła. Jego główny element stanowią kotły odzysknicowe o łącznej mocy do 20 MW. Każdy kocioł odzysknicowy wyposażony jest w automatyczne odmulanie, odsalanie, posiada zawór bezpieczeństwa, regulatory ciśnienia, odpowietrznik oraz armaturę odcinającą. Gorące spaliny opuszczające komorę dopalania posiadają temperaturę 1 100-1 150 °C, przechodzą przez kanał grzewczy, a następnie trafiają do kotła odzysknicowego gdzie następuje ich gwałtowne schłodzenie do temperatury 200-220 °C. Schłodzone gazy kierowane są kolejno do układu oczyszczania spalin. Energia cieplna zawarta w gazach spalinowych wykorzystywana jest do wytworzenia pary nasyconej o ciśnieniu roboczym ok. 13 bar (możliwy zakres ciśnienia wynosi od 10 do max 14 bar). Wyprodukowana para zostaje skierowana rurociągiem do rozdzielacza pary. Maksymalna produkcja pary wynosi około 15 000 kg/h, zostanie ona wykorzystana na potrzeby własne zakładu oraz może być również przesyłana do odbiorców zewnętrznych na podstawie zawartych umów.

3.3.5. Układ oczyszczania gazów odlotowych.

W kolejnym etapie procesu technologicznego, strumień gazów na wyjściu z kotła odzysknicowego po schłodzeniu do temperatury 220-265 °C zostaje nawilżony (quench). Proces polega na współprądowym wtryskiwaniu strumienia zimnej wody do strumienia gazów odlotowych. Jego zadaniem jest obniżenie temperatury o około 5-10 °C oraz zwiększenie zawartości wilgoci

w strumieniu. Zwiększenie wilgoci ułatwia i przyspiesza reakcję usuwania części kwaśnych (HCl, HF, NO_x, SO_2) z gazów odlotowych. W przypadku tego etapu/procesu oczyszczania jego skuteczność uzależniona jest od ilości wody wtryskiwanej do strumienia gazów odlotowych. Wtrysk wody w quenchu następuje za wymiennikiem ciepła. Należy zaznaczyć, że w danym procesie schładzania natryskowego nie są generowane ścieki technologiczne ponieważ woda odparowywana jest w całości.

Następnie do strumienia gazów odlotowych wtryskiwany jest sorbent w postaci mieszaniny pylistego węgla aktywnego i wodorotlenku wapnia lub innych sorbentów o takiej samej bądź wyższej skuteczności. Podczas kontaktu spalin ze środkami neutralizującymi następuje chemiczne zobojętnienie kwaśnych związków oraz związanie związków organicznych, dioksyn i furanów. Wodorotlenek wapniowy uczestniczy w procesie usuwania gazów kwaśnych tj. SO_2, HCl, HF. Natomiast węgiel aktywny, którego małe rozmiary ziaren mają wpływ na dobrą kinetykę procesu adsorpcji zanieczyszczeń (tj. metale ciężkie, węglowodory aromatyczne, dioksyny i furany), osiada cienką warstwą na ściankach filtra.

Kolejnym etapem oczyszczania gazów odlotowych jest ich przejście przez filtr tkaninowy, w którym następuje oddzielenie produktów reakcji chemicznych (zanieczyszczeń) od czystych gazów. Projektowany filtr posiada cztery sekcje odcinane na wlocie klapami uchylnymi, a na wylocie zamknięciami talerzowymi z napędem pneumatycznym. Filtr oczyszczany jest samoczynnie poprzez przeciwprądowe skierowanie strumienia sprężonego powietrza do każdej z sekcji. Wychwycony pył wpada do lejów, skąd na bieżąco umieszczany jest w big-bagach. Następnie odpad po zgromadzeniu partii transportowej przekazywany jest uprawionym podmiotom celem dalszego zagospodarowania.

Oczyszczone gazy po przejściu przez cały system oczyszczania emitowane są do atmosfery poprzez stalowy komin (emitor E-1) o średnicy 1 m i wysokości 20 m, przy pomocy wentylatorów wyciągowych z prędkością około 20 m/s i posiadają temperaturę około 140-180 °C. W odpowiednim miejscu komina zostaną zainstalowane króćce pomiarowe do poboru próbek emitowanych gazów (celem zapewnienia odpowiedniego monitoringu środowiska).

3.3.6. System monitoringu instalacji.

Instalacja posiada system ciągłego monitoringu emisji zanieczyszczeń wyposażony w kompletną aparaturę pomiarową. Mierzone i monitorowane są substancje oraz parametry określone w załączniku nr 3 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 r. *w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody* (Dz. U. z 2014 r. poz. 1542) zgodnie z określonymi w nim metodykami referencyjnymi dla wykonywania pomiarów ciągłych.

Układ urządzeń pomiarowych wykonany jest w formie modułowej, w jego skład wchodzą:

1. **część pomiarowa**, składająca się z:
   - układu poboru i transportu próbki gazowej,
   - układu pomiaru zapylenia oraz parametrów referencyjnych (ciśnienie statyczne, temperatura, prędkość spalin) niezbędnych do wykonania przeliczeń,
   - zespołu analizatorów zamontowanych w szafie pomiarowej,
2. **część przetwarzająco-obliczeniowa**, składająca się z:
   - zespołu analizatorów,
   - koncentratora danych pomiarowych przetwarzającego dane pochodzące z analizatorów i czujników z postaci analogowej na cyfrową,

- komputera emisyjnego realizującego akwizycję, archiwizację, weryfikację i prezentację danych pomiarowych (tworzenie wykresów oraz generowanie raportów),

3. **część pomocnicza**, składająca się z:
   - zestawu gazów kalibracyjnych (do ciągłej kalibracji analizatorów).

W skład systemu monitoringu wchodzą następujące urządzenia:

- **analizator gazów** – służący do pomiaru stężenia HCl, HF, CO, NO, SO_2,

Analiza gazów odbywa się w oparciu o metodę FT-IR w podczerwieni. Każdy gaz absorbuje promieniowanie o charakterystycznej długości fali, co umożliwia identyfikację związków w danej mieszaninie. Ilościowa absorpcja jest możliwa dzięki zależności wielkości absorpcji od stężenia.

- **kondycjoner próbki gazowej** – służący do odbioru poprzez pompkę gazową gazów, które przesyłane są do poszczególnych analizatorów,
- **urządzenie do pomiaru lotnych związków organicznych** – pomiar odbywa się z wykorzystaniem metody pomiarowej FID – detekcji płomieniowo-jonizacyjnej,
- **sonda cyrkonowa do pomiaru ilości tlenu w gazach** – metoda pomiaru oparta jest na czujniku cyrkonowym. Metoda pozwala na dokładny i szybki pomiar w gazach o dużej zawartości związków palnych i zanieczyszczeń powstałych z tych związków pod wpływem wysokiej temperatury.
- **sonda gazowa** – stanowi układ przygotowania próbki gazowej do wykonania analizy ilościowej. Pozwala na łatwy i niezawodny pobór próbki z komina.
- **pyłomierz** - pracuje w oparciu o metodę światła rozproszonego i wzorcowany jest metodą grawimetryczną. Urządzenie jest zainstalowane bezpośrednio na kanale pomiarowym za pomocą króćca montażowego.
- **czujnik przepływu spalin** – służy do pomiaru przepływu spalin w emitorze,
- **oprogramowanie** – oprogramowanie wraz z systemem monitoringu ciągłego spalin. Zbiera, archiwizuje oraz raportuje dane o stężeniach składników wydobywających się z emitora. Aktualizacja pomiarów stężeń zanieczyszczeń wprowadzanych do atmosfery dokonywana jest co 1 minutę.
- **szafka klimatyzowana**, w której są zamontowane urządzenia pomiarowe oraz pomocnicze,
- **szafka z gazami kalibracyjnymi** – gazy kalibracyjne: azot, wodór i propan, stosowane są do kalibracji urządzeń systemu monitoringu ciągłego oraz wykorzystywane do okresowego przedmuchiwania toru przechodzącej próbki gazowej.

Wykonywane przez analizatory pomiary ilościowe zapewniają ciągły pomiar następujących zanieczyszczeń: SO_2, NO_x, HCl, HF, CO, CO_2, O_2, TOC, a wykorzystane do pomiaru stężeń metody obejmą:

- **metodę pomiarową FT-IR** – opartą na zdolności wieloatomowych cząstek gazu do pochłaniania promieniowania podczerwonego. Przeprowadzana analiza ilościowa dotyczy pomiaru stężenia CO, SO_2, NO_x, HCl, HF, H_2O;
- **metodę pomiarową FID** – opartą na detekcji płomieniowo–jonizacyjnej. Metoda analizy wykorzystywana jest do pomiaru stężenia sumy węglowodorów;
- **metodę pomiaru opartą na czujniku cyrkonowym** – zastosowanie metody polega na pomiarze stężenia tlenu w gazach o dużej zawartości związków palnych i zanieczyszczeń powstałych z tych związków w wysokiej temperaturze;

- **metodę optycznego pomiaru stężenia pyłu DURAG D-R 800.**

Ponadto pomiar ciągły obejmuje prędkość przepływu spalin, wilgotność spalin, zawartość tlenu w spalinach, temperaturę spalin i ich ciśnienie. W systemie ciągłego monitoringu spalin próbka gazowa pobierana jest do analizy poprzez specjalnie do tego przystosowaną sondę poboru gazu, która następnie transportuje ją przy zastosowaniu specjalnego węża grzanego, w którym panuje temperatura około 180 °C, do analizatorów umieszczonych w klimatyzowanej szafie. Konieczność zastosowania węża grzanego utrzymującego stałą temperaturę wynika z zapewnienia podczas transportu, stałego składu pobranej próbki, uniemożliwiając zachodzenie zmian o charakterze jakościowym i ilościowym. Pobrane na wylocie z emitora gazy trafiają początkowo do układu kondycjonowania próbki, a następnie do analizatorów, które dokładnie określają wartości ilościowe stężeń mierzonych składników. Cały układ wyposażony jest w jednostkę centralną, w postaci komputera emisyjnego, której zadaniem jest koordynacja pracy poszczególnych elementów oraz gromadzenie danych pomiarowych generowanych przez poszczególne analizatory.

System kontroluje, zapisuje i archiwizuje dane oraz umożliwia prowadzenie analiz statystycznych, zapewniając swobodne sporządzanie i przeglądanie raportów bieżących oraz archiwalnych. Komin na instalacji do termicznego przekształcania odpadów, odprowadzający zanieczyszczenia do atmosfery, zgodnie z wymaganymi przepisami wyposażony jest w króćce pomiarowe ciągłego monitoringu emisji oraz w stanowisko obsługowe do wykonywania okresowych lub kontrolnych pomiarów emisji metali ciężkich oraz dioksyn i furanów.

3.3.7. Centralny system sterowania i kontroli.

Instalacja zgodnie z założeniami projektowymi wyposażona jest w centralny system sterowania i kontroli. System ten składa się z szeregu czujników mierzących w sposób ciągły temperaturę, podciśnienie gazów, różnicę ciśnień w poszczególnych urządzeniach oraz stężenie tlenu. Sygnały z zamontowanych czujników kierowane są do systemu sterowników, a sygnały zwrotne kierują pracą palników, głównego wentylatora ciągu, klapą na kominie awaryjnym oraz systemem przepustnic i zaworów. Zastosowanie takiego systemu pozwala na prawidłowe utrzymywanie parametrów pracy instalacji oraz zapobiegnie stanom awaryjnym.

3.3.8. Badania laboratoryjne.

W niniejszej instalacji przetwarzany jest materiał stanowiący odpady. Materiał ten posiada zróżnicowaną wartość kaloryczną i jest kontrolowany w zewnętrznym laboratorium celem określenia jego parametrów fizycznych (zawartości wilgoci, ciepła spalania, zawartości Cl i S, metali ciężkich). Cechy fizyczne materiału mają istotny wpływ na proces przetwarzania w instalacji.

3.4. Charakterystyka pozostałych instalacji, obiektów i urządzeń istotnych z punktu widzenia środowiska.

3.4.1. Stacja uzdatniania wody.

Stacja uzdatniania wody wykorzystywana będzie do zaopatrzenia kotłów parowych w wodę o wymaganych parametrach. Nominalna wydajność SUW: 12 m^3/h (288 m^3/dobę) wody zdemineralizowanej. Technologia uzdatniania wody obejmuje następujące procesy: filtracji

mechanicznej, zmiękczania jonowo wymiennego, redukcji chloru, filtracji antykoloidowej, demineralizacji na drodze jednostopniowej odwróconej osmozy oraz korekcji chemicznej.

Woda uzupełniająca dla kotłów parowych, to woda zdemineralizowana na drodze jednostopniowej odwróconej osmozy o przewodnictwie <20μS i skorygowana chemicznie.

W wyniku eksploatacji SUW wytwarzane będą odpady procesowe w postaci popłuczyn z urządzeń uzdatniających wodę. Ścieki będą kierowane do zakładowej oczyszczalni ścieków.

4. Rodzaje i ilości wykorzystywanych surowców, materiałów paliw i energii.

4.1. Rodzaje i ilości stosowanych mediów, paliw i energii.

Lp.	Czynnik	Jednostka	Zużycie
1.	Energia elektryczna	MWh/rok	2 100
2.	Gaz ziemny	m^3/rok	100 000
3.	Woda:	m^3/rok	144 131,40
	- cele technologiczne		144 000
	- cele socjalno-bytowe		131,40
4.	Przetwarzane odpady	Mg/rok	28 000
5.	Odzysk energii cieplnej	MWh/rok	80 000

4.2. Rodzaje i ilości stosowanych surowców i dodatków.

Lp.	Preparat	Jednostka	Zużycie
1.	Mocznik (zamiennie woda amoniakalna) - do oczyszczania spalin w procesie spalania odpadów	l/rok	800 000
2.	Sorbent - do oczyszczania spalin w procesie spalania odpadów	Mg/rok	1 440
3.	Dechlorator i antyskalant (uzdatnianie wody w SUW)	l/rok	1 460

4.3. Monitoring zużycia energii, materiałów, surowców i paliw.

Należy monitorować wykorzystywanie energii elektrycznej, wody, gazu, przetwarzanych odpadów, odzysk energii cieplnej oraz zużycie surowców i dodatków określonych w punkcie 4.2. Pomiary prowadzić jeden raz w miesiącu, ewidencjonować w formie pisemnej.

5. Parametry źródeł powstawania substancji lub energii (miejsc wprowadzania substancji lub energii do środowiska) oraz rozkład czasu pracy źródeł.

5.1. Emisja hałasu do środowiska.

5.1.1. Źródła hałasu, ich czas pracy oraz poziom mocy akustycznej.

Lp.	Nazwa źródła hałasu	Ilość	Czas pracy		Równoważny poziom mocy akustycznej (dźwięku) [dB]	Środki ograniczające emisję hałasu do środowiska	Lokalizacja
			Pora dzienna [h]	Pora nocna [h]			
1.	Hala spalarni	1	16	8	85,0	Zastosowanie dodatkowej izolacyjności akustycznej w przegrodach budowlanych	Zakład Produkcji Energii z OZE
2.	Wentylator wyciągowy	3	16	8	111	-	Zakład Produkcji Energii z OZE
3.	Wyrzut spalin z komina	1	16	8	100,5	-	Zakład Produkcji Energii z OZE

5.1.2. Wielkość emisji hałasu do środowiska przez przedmiotową instalację, wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu, w odniesieniu do terenów zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej wynosi:

- $L_{Aeq\ D}$ – równoważny poziom dźwięku A dla przedziału czasu odniesienia równemu 8 kolejno po sobie następującym najmniej korzystnym godzinom dnia (rozumianej jako przedział czasu od godz. 6:00 do godz. 22:00) – **50 dB**,
- $L_{Aeq\ N}$ – równoważny poziom dźwięku A dla przedziału czasu odniesienia równemu 1 najmniej korzystnej godzinie nocy (rozumianej jako przedział czasu od godz. 22:00 do godz. 6:00) **– 40 dB**.

5.1.3. Monitoring hałasu.

Okresowe pomiary hałasu w środowisku, który jest wyrażony wskaźnikami hałasu mającymi zastosowanie do ustalania i kontroli warunków korzystania ze środowiska ($L_{Aeq\ D}$ i $L_{Aeq\ N}$), prowadzi się dla instalacji, dla której zostało wydane pozwolenie zintegrowane.

Zgodnie z art. 10 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 r. *w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody* (Dz. U. z 2014 r., poz. 1542), okresowe pomiary hałasu w środowisku prowadzić należy z częstotliwością **raz na 2 lata**.

Pomiary należy wykonywać zgodnie z załącznikiem nr 7 do ww. rozporządzenia. Dla przedmiotowej instalacji należy prowadzić pomiary w punktach pomiarowych zlokalizowanych przy najbliższej zabudowie należącej do terenów chronionych pod względem akustycznym (tj. zabudowie mieszkaniowej jednorodzinnej).

6. Prowadzenie działalności w zakresie termicznego przekształcania odpadów.

Dane posiadacza odpadów:
Nr identyfikacji podatkowej (NIP) - 7641023748
REGON - 570210990

6.1. Rodzaje metod przetwarzania odpadów.

Na terenie instalacji (zgodnie z załącznikiem nr 1 *ustawy o odpadach*) prowadzony będzie następujący proces odzysku odpadów:

R1 - Wykorzystanie głównie jako paliwa lub innego środka wytwarzania energii.

Szczegółowy opis stosowanych urządzeń oraz opis procesu technologicznego zawarty został w punktach: 3.2. oraz od 3.3. do 3.3.8.

Proces termicznego przetwarzania odpadów prowadzony będzie na terenie Zakładu Produkcji Energii z OZE zlokalizowanego w Śmiłowie.

6.2. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do procesów przetwarzania.

Lp.	Kod odpadu	Grupy, podgrupy i rodzaje odpadów	Ilość [Mg/rok]
02		**Odpady z rolnictwa, ogrodnictwa, upraw hydroponicznych i rybołówstwa, leśnictwa, łowiectwa oraz przetwórstwa żywności**	
02 01		**Odpady z rolnictwa, ogrodnictwa, upraw hydroponicznych, leśnictwa, łowiectwa i rybołówstwa**	
1.	02 01 01	Osady z mycia i czyszczenia	5 000
2.	02 01 02	Odpadowa tkanka zwierzęca	5 000
3.	02 01 03	Odpadowa masa roślinna	3 200
4.	02 01 04	Odpady tworzyw sztucznych (z wyłączeniem opakowań)	3 200
5.	02 01 06	Odchody zwierzęce	5 000
6.	02 01 07	Odpady z gospodarki leśnej	3 200
7.	02 01 09	Odpady agrochemikaliów inne niż wymienione w 02 01 08	3 200
8.	02 01 81	Zwierzęta padłe i odpadowa tkanka zwierzęca stanowiące materiał szczególnego i wysokiego ryzyka inne niż wymienione w 02 01 80	5 000
9.	02 01 82	Zwierzęta padłe i ubite z konieczności	5 000
10.	02 01 83	Odpady z upraw hydroponicznych	3 200
11.	02 01 99	Inne niewymienione odpady	5 000
02 02		**Odpady z przygotowania i przetwórstwa produktów spożywczych pochodzenia zwierzęcego**	
12.	02 02 01	Odpady z mycia i przygotowania surowców	5 000
13.	02 02 02	Odpadowa tkanka zwierzęca	5 000
14.	02 02 03	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	5 000
15.	02 02 04	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	5 000
16.	02 02 81	Odpadowa tkanka zwierzęca stanowiąca materiał szczególnego i wysokiego ryzyka, w tym odpady z produkcji pasz mięsno-kostnych inne niż wymienione w 02 02 80	5 000
17.	02 02 82	Odpady z produkcji mączki rybnej inne niż wymienione w 02 02 80	5 000
18.	02 02 99	Inne niewymienione odpady	28 000

Lp.	Kod odpadu	Grupy, podgrupy i rodzaje odpadów	Ilość [Mg/rok]
02 03		**Odpady z przygotowania, przetwórstwa produktów i używek spożywczych oraz odpady pochodzenia roślinnego, w tym odpady z owoców, warzyw, produktów zbożowych, olejów jadalnych, kakao, kawy, herbaty oraz przygotowania i przetwórstwa tytoniu, drożdży i produkcji ekstraktów drożdżowych, przygotowania i fermentacji melasy (z wyłączeniem 02 07)**	
19.	02 03 01	Szlamy z mycia, oczyszczania, obierania, odwirowywania i oddzielania surowców	3 200
20.	02 03 02	Odpady konserwantów	3 200
21.	02 03 03	Odpady poekstrakcyjne	3 200
22.	02 03 04	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	5 000
23.	02 03 05	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	3 200
24.	02 03 80	Wytłoki, osady i inne odpady z przetwórstwa produktów roślinnych (z wyłączeniem 02 03 81)	3 200
25.	02 03 81	Odpady z produkcji pasz roślinnych	5 000
26.	02 03 82	Odpady tytoniowe	3 200
27.	02 03 99	Inne niewymienione odpady	3 200
02 04		**Odpady z przemysłu cukrowniczego**	
28.	02 04 03	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	3 200
29.	02 04 99	Inne nie wymienione odpady	3 200
02 05		**Odpady z przemysłu mleczarskiego**	
30.	02 05 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia oraz przetwarzania	5 000
31.	02 05 02	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	3 200
32.	02 05 80	Odpady serwatka	5 000
33.	02 05 99	Inne niewymienione odpady	5 000
02 06		**Odpady z przemysłu piekarniczego i cukierniczego**	
34.	02 06 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa	5 000
35.	02 06 02	Odpady konserwantów	3 200
36.	02 06 03	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	3 200
37.	02 06 80	Nieprzydatne do wykorzystania tłuszcze spożywcze	5 000
38.	02 06 99	Inne niewymienione odpady	5 000
02 07		**Odpady z produkcji napojów alkoholowych i bezalkoholowych (z wyłączeniem kawy, herbaty i kakao)**	
39.	02 07 02	Odpady z destylacji spirytualiów	3 200
40.	02 07 03	Odpady z procesów chemicznych	3 200
41.	02 07 04	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa	3 200
42.	02 07 05	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	3 200
43.	02 07 80	Wytłoki, osady moszczowe i pofermentacyjne, wywary	3 200
44.	02 07 99	Inne niewymienione odpady	3 200
03		**Odpady z przetwórstwa drewna oraz z produkcji płyt i mebli, masy celulozowej, papieru i tektury**	
03 01		**Odpady z przetwórstwa drewna oraz z produkcji płyt i mebli**	
45.	03 01 01	Odpady kory i korka	3 200
46.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	3 200
47.	03 01 81	Odpady z chemicznej przeróbki drewna inne niż wymienione w 03 01 80	3 200
48.	03 01 82	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	3 200

Lp.	Kod odpadu	Grupy, podgrupy i rodzaje odpadów	Ilość [Mg/rok]
49.	03 01 99	Inne niewymienione odpady	3 200
03 02		**Odpady powstające przy konserwacji drewna**	
50.	03 02 99	Inne niewymienione odpady	3 200
03 03		**Odpady z produkcji oraz z przetwórstwa masy celulozowej, papieru i tektury**	
51.	03 03 01	Odpady z kory i drewna	3 200
52.	03 03 02	Osady i szlamy z produkcji celulozy metodą siarczynową (w tym osady ługu zielonego)	3 200
53.	03 03 05	Szlamy z odbarwienia makulatury	3 200
54.	03 03 07	Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury	3 200
55.	03 03 08	Odpady z sortowania papieru i tektury przeznaczone do recyklingu	3 200
56.	03 03 09	Odpady szlamów defekosaturacyjnych	3 200
57.	03 03 10	Odpady z włókna, szlamy z włókien, wypełniaczy i powłok pochodzące z mechanicznej separacji	3 200
58.	03 03 11	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 03 03 10	3 200
59.	03 03 80	Szlamy z procesów bielenia podchlorynem lub chlorem	3 200
60.	03 03 81	Szlamy z innych procesów bielenia	3 200
61.	03 03 99	Inne niewymienione odpady	3 200
04		**Odpady z przemysłu skórzanego, futrzarskiego i tekstylnego**	
04 02		**Odpady z przemysłu tekstylnego**	
62.	04 02 20	Odpady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 04 02 19	3 200
05		**Odpady z przeróbki ropy naftowej, oczyszczania gazu ziemnego oraz pirolitycznej przeróbki węgla**	
05 01		**Odpady z przeróbki (np. rafinacji) ropy naftowej**	
63.	05 01 10	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 05 01 09	3 200
06		**Odpady z produkcji, przygotowania, obrotu i stosowania produktów przemysłu chemii nieorganicznej**	
06 05		**Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków**	
64.	06 05 03	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 06 05 03	3 200
07		**Odpady z produkcji, przygotowania, obrotu i stosowania produktów przemysłu chemii organicznej**	
07 01		**Odpady z produkcji, przygotowania, obrotu i stosowania podstawowych produktów przemysłu chemii organicznej**	
65.	07 01 12	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż w 07 01 11	3 200
07 02		**Odpady z produkcji, przygotowania, obrotu i stosowania tworzyw sztucznych oraz kauczuków i włókien syntetycznych**	
66.	07 02 12	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 07 02 11	3 200
07 03		**Odpady z produkcji, przygotowania, obrotu i stosowania organicznych barwników oraz pigmentów (z wyłączeniem podgrupy 06 11)**	
67.	07 03 12	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 07 03 01	3 200
07 04		**Odpady z produkcji, przygotowania, obrotu i stosowania organicznych środków ochrony roślin (z wyłączeniem 02 01 08 i 02 01 09), środków do konserwacji drewna (z wyłączeniem 03 02) i innych biocydów**	

Lp.	Kod odpadu	Grupy, podgrupy i rodzaje odpadów	Ilość [Mg/rok]
68.	07 04 12	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 07 04 11	3 200
07 05		**Odpady z produkcji, przygotowania, obrotu i stosowania farmaceutyków**	
69.	07 05 12	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków zawierające substancje inne niż wymienione w 07 05 11	3 200
07 06		**Odpady z produkcji, przygotowania, obrotu i stosowania tłuszczów, natłustek, mydeł, detergentów, środków dezynfekujących i kosmetyków**	
70.	07 06 12	Osady zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 07 06 11	3 200
10		**Odpady z procesów termicznych**	
10 01		**Odpady z elektrowni i innych zakładów energetycznego spalania paliw (z wyłączeniem grupy 19)**	
71.	10 01 21	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 10 01 20	3 200
10 02		**Odpady z hutnictwa żelaza i stali**	
72.	10 02 12	Odpady z uzdatniania wody chłodzącej inne niż wymienione w 10 02 11	3 200
10 03		**Odpady z hutnictwa aluminium**	
73.	10 03 28	Odpady z uzdatniania wody chłodzącej inne niż wymienione w 10 03 27	3 200
10 05		**Odpady z hutnictwa cynku**	
74.	10 05 09	Odpady z uzdatniania wody chłodzącej inne niż wymienione w 10 05 08	3 200
10 07		**Odpady z hutnictwa srebra, złota i platyny**	
75.	10 07 08	Odpady z uzdatniania wody chłodzącej inne niż wymienione w 10 07 07	3 200
10 08		**Odpady z hutnictwa pozostałych metali nieżelaznych**	
76.	10 08 20	Odpady z uzdatniania wody chłodzącej inne niż wymienione w 10 08 19	3 200
10 12		**Odpady z produkcji wyrobów ceramiki budowlanej, szlachetnej i ogniotrwałej (wyrobów ceramicznych, cegieł, płytek i produktów budowlanych)**	
77.	10 12 13	Szlamy z zakładowych oczyszczalni ścieków	3 200
19		**Odpady z instalacji i urządzeń służących zagospodarowaniu odpadów, z oczyszczalni ścieków oraz z uzdatniania wody pitnej i wody do celów przemysłowych**	
19 02		**Odpady z fizykochemicznej przeróbki odpadów (w tym usuwanie chromu, usuwanie cyjanków, neutralizacja)**	
78.	19 02 10	Odpady palne inne niż wymienione 19 02 08 lub 19 02 09	28 000
19 08		**Odpady z oczyszczalni ścieków nie ujęte w innych grupach**	
79.	19 08 01	Skratki	3 200
80.	19 08 02	Zawartość piaskowników	3 200
81.	19 08 05	Ustabilizowane komunalne osady ściekowe	3 200
82.	19 08 09	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda zawierające wyłącznie oleje jadalne i tłuszcze	3 200
83.	19 08 12	Szlamy z biologicznego oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 11	3 200
84.	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	3 200

Lp.	Kod odpadu	Grupy, podgrupy i rodzaje odpadów	Ilość [Mg/rok]
19 09		**Odpady z uzdatniania wody pitnej i wody do celów przemysłowych**	
85.	19 09 01	Odpady stałe ze wstępnej filtracji i skratki	3 200
86.	19 09 02	Osady z klarowania wody	3 200
87.	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	3 200
19 11		**Odpady z regeneracji olejów**	
88.	19 11 06	Odpady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne nie wymienione w 19 11 05	3 200
19 12		**Odpady z mechanicznej obróbki odpadów (np. obróbki ręcznej, sortowania, zgniatania, granulowania) nieujęte w innych grupach**	
89.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	3 200
19 13		**Odpady z oczyszczania gleby, ziemi i wód podziemnych**	
90.	19 13 06	Szlamy z oczyszczania wód podziemnych inne niż wymienione w 19 13 05	3 200

6.3. Rodzaje i ilości odpadów technologicznych powstających w procesie termicznego przetwarzania odpadów, miejsce, sposób magazynowania i dalszy sposób gospodarowania odpadami.

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Szacowana ilość odpadu [Mg]	Podstawowa charakterystyka	Miejsce, sposób magazynowania i dalszy sposób gospodarowania odpadami
odpady niebezpieczne					
1.	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych	19 01 07*	1 000	Odpad stanowi zużyty sorbent oraz pyły z oczyszczania gazów odlotowych, tj. oddzielone części stałe od strumienia gazów odlotowych. Odpad klasyfikowany jako niebezpieczny ze względu na wysoką zawartość metali ciężkich, dioksyn i furanów.	Odpad usuwany jest z filtra w sposób pneumatyczny i gromadzony w zamkniętych big-bagach lub beczkach, usytuowanych bezpośrednio pod filtrem na utwardzonym, szczelnym podłożu. Dopuszcza się magazynowanie odpadu w wyznaczonym miejscu przy Centralnej Kotłowni Zakładowej. Odpad po uzbieraniu partii transportowej przekazywany będzie uprawnionym podmiotom zewnętrznym.
2.	Pyły z kotłów zawierające substancje niebezpie-czne.	19 01 15*	150	Pyły z kotów stanowią pozostałość z procesu spalania, jest to mieszanina drobnych cząstek organicznych i nieorganicznych o zróżnicowanym składzie chemicznym. Odpad klasyfikowany jako niebezpieczny ze względu na wysoką zawartość metali ciężkich oraz dioksyn i furanów.	Odpad generowany podczas czyszczenia kotła gromadzony w zamkniętych kontenerach, beczkach lub big-bagach. Dopuszcza się magazynowanie odpadu w wyznaczonym, opisanym miejscu na terenie hali technologicznej oraz w wyznaczonym miejscu przy Centralnej Kotłowni Zakładowej. Odpad po uzbieraniu partii

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Szacowana ilość odpadu [Mg]	Podstawowa charakterystyka	Miejsce, sposób magazynowania i dalszy sposób gospodarowania odpadami
					transportowej przekazywany uprawnionym podmiotom zewnętrznym.
odpady inne niż niebezpieczne					
3.	Żużle i popioły paleniskowe inne niż wymienione w 19 01 11	19 01 12	3 000	Żużle i popioły paleniskowe stanowiące pozostałość po procesie termicznego przekształcania. Odpad nie posiada właściwości niebezpiecznych, stanowi zeszklony materiał zawierający nieznaczną ilość zanieczyszczeń, topników, metali.	Odpad gromadzony w zamkniętych kontenerach usytuowanych na zewnątrz hali technologicznej. Dopuszcza się magazynowanie odpadu w wyznaczonym miejscu przy Centralnej Kotłowni Zakładowej. Odpad po uzbieraniu partii transportowej przekazywany będzie do zagospodarowania wewnętrznego lub przekazywany uprawnionym podmiotom zewnętrznym.

7. Warunki korzystania ze środowiska podczas normalnej eksploatacji instalacji.

7.1. Wytwarzanie odpadów.

7.1.1. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytworzenia w wyniku eksploatacji instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego oraz instalacji pozostałych, miejsce, sposób magazynowania i dalszy sposób gospodarowania odpadami.

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Szacowana ilość odpadu [Mg]	Podstawowa charakterystyka	Miejsce, sposób magazynowania i dalszy sposób gospodarowania odpadami
odpady niebezpieczne					
1.	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowco-organicznych	13 01 10*	5	Mineralne oleje, które w warunkach eksploatacji utraciły właściwości fizyczne i chemiczne określone normami przedmiotowymi dla olejów świeżych. Wszystkie oleje w czasie pracy w miejscu ich przeznaczenia ulegają działaniom przede wszystkim podwyższonej lub wysokiej temperatury oraz obecności powietrza. Odpad niebezpieczny ze względu na zawartość hydrokwasów, smoły i asfaltu (tworzące szlam), związków metali oraz zanieczyszczeń typu mineralnego (piasek, kurz).	Selektywnie, w opisanych, szczelnych pojemnikach lub beczkach, wykonanych z materiałów trudno palnych, odpornych na działanie olejów odpadowych, odprowadzających ładunki elektryczności statycznej na utwardzonym podłożu, w wyznaczonym miejscu na terenie zakładu, w Warsztacie bądź w jego otoczeniu na terenie Bazy Transportu. Przekazywane do przetworzenia specjalistycznej firmie zewnętrznej posiadającej stosowne zezwolenia.
2.	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowco-organicznych	13 02 05*	5		
3.	Syntetyczne oleje silnikowe przekładniowe i smarowe	13 02 06*	1		
4.	Inne oleje silnikowe, przekładniowe, smarowe	13 02 08*	0,5		
5.	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	15 01 10*	2,5	Opakowania papierowe, metalowe, z tworzyw sztucznych i inne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi tj. oleje, rozpuszczalniki.	Selektywnie, w opisanych pojemnikach, kontenerach w wyznaczonych miejscach na terenie zakładu – w otoczeniu Warsztatu na terenie Bazy Transportu Przekazywane do przetworzenia specjalistycznej firmie zewnętrznej posiadającej stosowne zezwolenia.
6.	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry	15 02 02*	2,5	Odpady oznaczone kodem 15 02 02* wytwarzane będą w wyniku konserwacji	W opisanych, szczelnych pojemnikach, kontenerach, rozmieszczonych na terenie zakładu PILUTIL, na

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Szacowana ilość odpadu [Mg]	Podstawowa charakterystyka	Miejsce, sposób magazynowania i dalszy sposób gospodarowania odpadami
	olejowe nie ujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) ubrania ochronne zanieczyszczo-ne substancjami niebezpiecz-nymi (np. PCB)			maszyn i środków transportu. Odpad stanowić będą przede wszystkim zanieczyszczone olejami i smarami tkaniny oraz sporadycznie – sorbenty.	utwardzonym podłożu. Przekazywane do przetworzenia specjalistycznej firmie zewnętrznej posiadającej stosowne zezwolenia.
7.	Zużyte urządzenia zawierające niebezpiecz-ne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	16 02 13*	1	Nienadające się do dalszego użytkowania monitory komputerowe starego typu oraz zużyte źródła oświetlenia (świetlówki). Odpad posiada właściwościach niebezpiecznych ze względu na zawartość metali ciężkich.	W opisanych, szczelnych pojemnikach, w zamkniętym pomieszczeniu, w Dziale Informatycznym, w wyznaczonym miejscu na utwardzonym podłożu. Przekazywane do przetworzenia specjalistycznej firmie zewnętrznej posiadającej stosowne zezwolenia.
8.	Baterie i akumulatory ołowiowe	16 06 01*	0,15	Odpad stanowiący zużyte/przepracowane baterie oraz akumulatory. Odpad posiada właściwości niebezpieczne ze względu na zawartość elektrolitów.	Selektywnie w opisanych pojemnikach odpornych na działanie elektrolitów, w wyznaczonym miejscu na terenie zakładu – Bazie Transportu. Przekazywane do przetworzenia specjalistycznej firmie zewnętrznej posiadającej stosowne zezwolenia.
9.	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgi-cznych zawierające substancje niebezpiecz-ne	16 11 05*	75	Odpad powstający z remontów pieca paleniskowego. Odpad posiada właściwości niebezpieczne.	Selektywnie w kontenerze. Odpad zostanie zagospodarowany bezpośrednio przez wytwórcę (firmę prowadzącą remont/modernizację pieca). Przekazywane do przetworzenia specjalistycznej firmie zewnętrznej posiadającej stosowne zezwolenia.
odpady inne niż niebezpieczne					
10.	Opakowania z papieru i tektury	15 01 01	0,025	Wyselekcjonowane opakowania ewentualnie z dostarczonych do	Selektywnie w opisanych pojemnikach, kontenerach w wyznaczonych miejscach na

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Szacowana ilość odpadu [Mg]	Podstawowa charakterystyka	Miejsce, sposób magazynowania i dalszy sposób gospodarowania odpadami
				spalenia odpadów. Opakowania jednostkowe oraz zbiorcze po zużywanych przez pracowników materiałach, produktach spożywczych i środkach chemii gospodarczej (kartony, worki papierowe, tektura, sklejka tekturowa wielowarstwowa) po materiałach i surowcach, stosowanych podczas prac konserwacyjno - remontowych. W skład odpadu wchodzić będą głównie włókna celulozowe.	terenie zakładu. Przekazywane do przetworzenia (odzysku) specjalistycznej firmie posiadającej stosowne zezwolenia lub osobom fizycznym lub jednostkom organizacyjnym nie będącym przedsiębiorcami do wykorzystania na ich własne potrzeby.
11.	Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02	0,25	Wyselekcjonowane opakowania z dostarczonych do spalenia odpadów. Opakowania jednostkowe oraz zbiorcze po zużywanych przez pracowników materiałach, produktach spożywczych i środkach chemii gospodarczej. Głównym składnikiem tworzyw sztucznych są związki wielkocząsteczkowe oprócz nich: barwniki - pochodzenia organicznego, które nie są rozpuszczalne w polimerze oraz pigmenty – organiczne i nieorganiczne substancje barwne.	
12.	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż	15 02 03	0,1	Odpady znaczone kodem 15 02 03 stanowić będą ubrania ochronne, stosowane przez pracowników oraz tkaniny do wycierania (szmaty i ścierki), wykorzystywane podczas prowadzonych procesów technologicznych.	Selektywnie w opisanych pojemnikach kontenerach, w wyznaczonych miejscach na terenie zakładu – na terenie ZPE. Przekazywane do przetworzenia (odzysku) specjalistycznej firmie zewnętrznej posiadającej stosowne zezwolenia.

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Szacowana ilość odpadu [Mg]	Podstawowa charakterystyka	Miejsce, sposób magazynowania i dalszy sposób gospodarowania odpadami
	wymienione w 15 02 02				
13.	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	16 02 14	0,1	Zużyte urządzenia biurowe znajdujące się na wyposażeniu pomieszczeń. Odpady te zbudowane są przede wszystkim z elementów metalowych, tworzywa sztucznego, szkła.	Selektywnie w opisanych pojemnikach, kartonach w wyznaczonym miejscu biur na terenie zakładu (Dziale Informatycznym). Przekazywane do przetworzenia (odzysku) specjalistycznej firmie zewnętrznej posiadającej stosowne zezwolenia.
14.	Gruz ceglany	17 01 02	5	Gruz i żelazo, które powstać mogą podczas prac remontowo – konserwacyjnych w Zakładzie. Odpady te nie stanowią zagrożenia dla środowiska.	Selektywnie w kontenerach, odpad zostanie zagospodarowany bezpośrednio przez wytwórcę prowadzącego remont/modernizację).
15.	Żelazo i stal	17 04 05	5		
16.	Kable i inne niż wymienione w 17 04 10	17 04 11	1		

Odpady należy magazynować selektywnie z zachowaniem przepisów BHP oraz ochrony środowiska. Odpady należy zabezpieczyć przed dostępem osób trzecich. Odpady należy magazynować na terenie Zakładu, zgodnie z mapką będącą załącznikiem do wniosku.

7.1.2. Sposoby zapobiegania powstaniu odpadów lub ograniczenia ilości i ich negatywnego oddziaływania na środowisko.

Minimalizowanie powstawania odpadów produkcyjnych poprzez:

- optymalne przetwórstwo surowców, materiałów i paliw oraz użytkowanie wyrobów,
- zwiększenie (maksymalizacja) stopnia wykorzystania odpadów, których powstawania na danym poziomie techniki i technologii nie da się uniknąć,
- odzysk surowców odpadowych w miejscu powstawania,
- modyfikację urządzeń i technologii, w tym wprowadzanie technologii mało i bezodpadowych tzw. czystych,
- właściwe prowadzenie instalacji, utrzymywanie właściwych warunków procesu spalania i oczyszczania spalin.

W przedmiotowej instalacji prowadzić działania zmierzające do ograniczenia negatywnego oddziaływania wytwarzanych odpadów na środowisko, m.in. poprzez:

- przekazywanie powstających odpadów technologicznych podmiotom zewnętrznym posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie dalszego gospodarowania odpadami,
- zabezpieczenie miejsca rozładunku odpadów oraz miejsca magazynowania odpadów przed przedostawaniem się zanieczyszczeń do gleby i wód podziemnych (szczelne, utwardzone, betonowe podłoże, posiadające system odprowadzania odcieków),
- magazynowanie wszystkich wytwarzanych odpadów selektywnie w wyznaczonych miejscach,

- przekazywanie wszystkich wytwarzanych odpadów zgodnie z hierarchią postępowania do odzysku lub unieszkodliwiania jedynie podmiotom, posiadającym wymagane prawem zezwolenia na gospodarowanie odpadami,
- preferowanie przy wyborze odbiorcy odpadów, podmiotów zapewniających odzysk odpadów,
- zachowanie ciągłości pracy instalacji, unikanie okresów wygaszania i rozruchu,
- realizowanie okresowych kontroli oraz przeglądów zainstalowanych urządzeń i pojazdów, przestrzeganie warunków prawidłowej obsługi tych urządzeń,
- systematyczne ewidencjonowanie i przeprowadzanie bilansowania przyjmowanych i wytwarzanych odpadów,
- przyjmowanie do przetwarzania wyłącznie odpadów o znanej charakterystyce i ustalonych właściwościach fizyko-chemicznych,
- okresowe szkolenia pracowników,
- poruszanie się pojazdów dostarczających odpady tylko i wyłącznie po wytyczonych ścieżkach komunikacyjnych.

7.1.3. Monitoring gospodarki odpadami.

Monitorowanie gospodarki odpadami należy prowadzić zgodnie z przepisami szczegółowymi w tym zakresie.

7.2. Wielkość dopuszczalnej emisji gazów lub pyłów do powietrza.

7.2.1. Standardy emisyjne dla instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego.

Lp.	Nazwa substancji	Standardy emisyjne w mg/m^3 (dioksyny i furany w ng/m^3) przy zawartości 11% tlenu w gazach odlotowych		
		Średnie dobowe	Średnie trzydziestominutowe	
			A	B
1.	Pył ogółem	10	30	10
2.	Całkowity węgiel organiczny	10	20	10
3.	Chlorowodór	10	60	10
4.	Fluorowodór	1	4	2
5.	Dwutlenek siarki	50	200	50
6.	Tlenek węgla	50	100	150
7.	Tlenek azotu i dwutlenek azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu z instalacji o zdolności przerobowej większej niż 6 Mg/h spalanych w ciągu godziny lub z nowych instalacji	200	400	200
	Tlenek azotu i dwutlenek azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu z instalacji o zdolności przerobowej do 6 Mg/h spalanych w ciągu godziny	400	-	-
8.	Metale ciężkie i ich związki wyrażone jako metal	Średnie z prób w czasie trwania od 30 min. do 8 godz.		
	Cd + Tl	0,05		

Lp.	Nazwa substancji	Standardy emisyjne w mg/m^3 (dioksyny i furany w ng/m^3) przy zawartości 11% tlenu w gazach odlotowych		
		Średnie dobowe	Średnie trzydziestominutowe	
			A	B
	Hg	0,05		
	Sb + As + Pb + Cr + Co + Cu + Mn + Ni + V	0,5		
9.	Dioksyny i furany	Średnie z prób o czasie trwania od 6 do 8 godzin 0,1		

7.2.2. Dopuszczalne ilości gazów i pyłów dopuszczonych do wprowadzania do powietrza.

Lp.	Nazwa substancji	Standardy emisyjne w mg/m^3 (dioksyny i furany w ng/m^3) przy zawartości 11 % tlenu w gazach odlotowych	Wielkość emisji	
			kg/h	Mg/rok
1.	Pył ogółem	10	0,37560	3,0048
2.	Całkowity węgiel organiczny	10	0,37560	3,0048
3.	Chlorowodór	10	0,37560	3,0048
4.	Fluorowodór	1	0,03756	0,3005
5.	Dwutlenek siarki	50	1,87800	15,024
6.	Tlenek węgla	50	1,87800	15,024
7.	Tlenek azotu i dwutlenek azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu	200	7,51199	60,096
8.	Cd + Tl	0,05	0,00188	0,0150
9.	Hg	0,05	0,00188	0,0150
10.	Sb+As+Pb+Cu+Ni+V+Co+Mn+Cr	0,5	0,01878	0,1502
11.	Dioksyny i furany	0,1	0,00000000376	0,0000000301
12.	Amoniak	10	0,3756	3,0048

7.2.3. Parametry źródeł emisji zanieczyszczeń do środowiska.

Parametr	Emitor E-1
wysokość wylotu z komina h [m npt.]	20
średnica wewnętrzna d [m]	1
materiał komina	stalowy
rodzaj wylotu	pionowy, niezadaszony
zakładany rzeczywisty czas pracy [h/rok]	8 000
emitowany strumień gazów w warunkach umownych przy 11 % O_2 [m_u^3/h]	37 560
prędkość gazów wylotowych [m/s]	20,151
temperatura gazów odlotowych [°C]	około 140 - 180

7.2.4. Parametry źródeł emisji zanieczyszczeń do środowiska.

Zgodnie z art. 147 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, prowadzący instalację jest zobowiązany do ciągłych pomiarów wielkości emisji w przypadku wprowadzania do środowiska znacznych ilości substancji lub energii oraz okresowych pomiarów wielkości emisji.

Prowadzący instalację nowo zbudowaną, z której emisja wymaga pozwolenia, jest obowiązany do przeprowadzenia wstępnych pomiarów wielkości emisji z tej instalacji. Obowiązek należy zrealizować najpóźniej w ciągu 14 dni od zakończenia rozruchu instalacji lub uruchomienia urządzenia.

Prowadzący instalację jest obowiązany do ewidencjonowania wyników przeprowadzonych pomiarów oraz ich przechowywania przez 5 lat od zakończenia roku kalendarzowego, którego dotyczą.

Przedmiotowa instalacja zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 r. *w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody* (Dz. U. 2014, poz. 1542 ze zm.) podlega obowiązkowi wykonywania okresowych oraz ciągłych pomiarów emisji. Zakres oraz metodyki referencyjne wykonywania tego rodzaju pomiarów zostały określone w załączniku nr 3 powyżej cytowanego aktu prawnego.

Stanowisko pomiarowe na emitorze E-1 usytuowane będzie zgodnie z obowiązującą normą.

7.3. Gospodarka wodno-ściekowa.

7.3.1. Pobór wody.

Woda na potrzeby eksploatacji instalacji i związanej z nią infrastruktury dostarczana będzie z wewnętrznej sieci wodociągowej Zakładu Rolno-Przemysłowego „FARMUTIL HS" S.A.

ZRP „FARMUTIL HS" S.A. posiada własne ujęcia wody, które eksploatuje zgodnie z posiadanym pozwoleniem wodnoprawnym wydanym przez Starostę Pilskiego decyzją znak: ŚR.6341.3.2017.VI z dnia 19 kwietnia 2017 r. (decyzja ta obowiązuje do dnia 18 kwietnia 2037 r.).

Na terenie ZPE woda używana będzie zarówno do celów socjalno-bytowych jak również do celów technologicznych.

Woda do celów socjalno-bytowych wykorzystywana będzie przez pracowników obsługujących instalację.

W procesie termicznego przekształcania odpadów woda wykorzystywana będzie głównie do celów technologicznych, tj.:

- produkcji pary w kotle odzysknicowym,
- schładzania i nawilżania spalin w układzie oczyszczania,
- stacji uzdatniania wody,
- utrzymania czystości w hali technologicznej.

Ilość zużywanej wody:

Lp.	Zaopatrzenie w wodę na cele:	Q max godzinowe [m^3/h]	Q śr. dobowe [m^3/d]	Q roczne [m^3/rok]
1.	Socjalno-bytowe	0,015	0,18	131,40
2.	Technologiczne	18,0	432	144 000
	Łącznie:	18,015	432,18	144 131,40

7.3.2. Ilość ścieków przemysłowych odprowadzanych do zakładowej oczyszczalni ścieków:

Źródło ścieków	Q max godzinowe [m^3/h]	Q śr. dobowe [m^3/d]	Q roczne [m^3/rok]
Ścieki przemysłowe: - odmuliny i odsoliny z kotłów odzysknicowych, - ze stacji uzdatniania wody, - ze zbiornika kondensatu, - ze schładzacza skroplin, - z mycia powierzchni „brudnych" w budynku spalarni	0,42	10	86 000

Skład ścieków przemysłowych:

Lp.	Parametr	Jednostka	Zawartość
1.	ChZT	mg/l	8 000
2.	BZT_5	mg/l	5 000
3.	zawiesina ogólna	mg/l	4 000
4.	azot ogólny	mg/l	150
5.	fosfor ogólny	mg/l	40

Wszystkie ścieki przemysłowe, które powstaną w hali technologicznej trafią w całości do sieci kanalizacyjnej, skąd przekazywane będą poprzez system kanalizacji zakładowej do oczyszczalni ścieków należącej do ZRP „FARMUTIL HS" S.A. w Śmiłowie przy ul. Przemysłowej 4.

Zakład Rolniczo-Przemysłowy "FARMUTIL HS" S.A. potwierdza możliwość przyjęcia i oczyszczenia ścieków, przez zakładową oczyszczalnię ścieków, powstających w wyniku pracy Zakładu Produkcji Energii, zgodnie z granicznymi wielkościami ładunku dobowego określonego w posiadanej przez ZRP „FARMUTIL HS" S.A. decyzji Starosty Pilskiego znak: ŚR.6341.100.2016.VIII z dnia 20 lutego 2017 r. udzielającej pozwolenia wodnoprawnego.

Wody opadowe i roztopowe pochodzące z połaci dachowej będą odprowadzane wewnątrz zakładową rozdzielną siecią kanalizacyjną znajdującą się na terenie ZRP „FARMUTIL HS" S.A.

7.3.3. Monitoring ilości pobieranej wody.

Monitoring ilości wody wykorzystywanej na potrzeby instalacji prowadzić w oparciu o udokumentowane pomiary, z częstotliwością jeden raz na dobę, zgodnie ze wskazaniem urządzeń pomiarowych. Licznik poboru wody zainstalowany będzie wewnątrz hali technologicznej na głównym wejściu instalacji wodnej do budynku.

8. Działania mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji, osiąganie wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości, ograniczanie oddziaływań transgranicznych na środowisko, zapewnienie efektywnego wykorzystania energii.

8.1. Sposoby zapobiegania lub ograniczania emisji.

8.1.1. W zakresie ochrony środowiska wodnego:

- zastępowanie substancji potencjalnie szkodliwych substancjami o mniejszej szkodliwości,
- ograniczanie do niezbędnego minimum ilości zużywanej wody poprzez zastosowanie kondensacji i odgazowania pary wodnej wytworzonej w kotłach odzysknicowych, w celu jej ponownego użycia w obiegu zamkniętym,
- powstające ścieki socjalno-bytowe i przemysłowe przed wprowadzeniem do środowiska zostaną oczyszczone w zakładowej oczyszczalni ścieków.

8.1.2. W zakresie ochrony powietrza:

- zastosowanie nowoczesnych urządzeń w procesie technologicznym pozwalających na optymalne zużycie surowców oraz paliw,
- dopalanie gazów spalinowych w warunkach wysokiej temperatury, przy kontrolowanym strumieniu powietrza i czasie spalania,
- sterowanie procesem spalania za pomocą centralnego systemu sterowania i kontroli,
- monitorowanie w systemie ciągłym i okresowym emisji zanieczyszczeń,
- zainstalowanie układu odzysku energii cieplnej,
- zastosowanie wieloetapowego układu oczyszczania spalin oraz schłodzenie gazów spalinowych zapewnia minimalizację zawartości metali ciężkich i tlenków azotu w gazach wprowadzanych do powietrza,
- powietrze wykorzystywane do procesu termicznego przekształcania odpadów zasysane będzie z wnętrza hali, co skutkować będzie wytworzeniem w jej wnętrzu podciśnienia zapobiegającego przedostawaniu się substancji złowonnych na zewnątrz hali technologicznej.

8.1.3. W zakresie emisji hałasu do środowiska:

- zastosowanie odpowiedniej izolacyjności ścian hali technologicznej, w której zlokalizowane są źródła hałasu,
- regularne przeglądy techniczne i kontrole urządzeń emitujących duży poziom hałasu,
- utrzymywanie w wysokiej sprawności urządzeń instalacji, w tym wentylacji,
- działania organizacyjne na rzecz ograniczania hałasu: zamykanie drzwi, ograniczanie postoju pojazdów na biegu jałowym,
- odpowiednie usytuowanie źródeł hałasu względem siebie i względem ścian pomieszczenia.

8.1.4. W zakresie gospodarowania odpadami:

- odpady magazynowane będą w wyznaczonych miejscach, na szczelnej i utwardzonej powierzchni, zabezpieczone przed czynnikami atmosferycznymi oraz osobami nieupoważnionymi – przez okres wynikający z procesów technologicznych lub organizacyjnych,
- odpady będą segregowane i przekazywane odbiorcom posiadającym odpowiednie uprawnienia,
- systematyczne ewidencjonowanie i przeprowadzanie bilansowania przyjmowanych i wytwarzanych odpadów,
- optymalizacja pracy instalacji,
- kontrolowanie ilości i rodzaju powstających odpadów,
- przestrzeganie parametrów procesów technologicznych,
- optymalizacja zużycia surowców,
- analiza i weryfikacja stosowanych technologii i norm zużycia materiałów pod kątem ograniczenia ilości odpadów.

8.1.5. Sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.

W celu ograniczenia oddziaływania instalacji na środowisko i dotrzymania standardów jakości środowiska stosować następujące rozwiązania techniczne, technologiczne i organizacyjne:

1) utrzymywanie reżimu technologicznego,
2) prowadzenie ścisłego monitoringu parametrów procesu technologicznego, stosowanie procedur oraz instrukcji prowadzenia procesu pozwalających na minimalizację występowania sytuacji awaryjnych,
3) nadzór zakładowej służby ochrony środowiska,
4) prowadzenie systematycznych szkoleń w zakresie ochrony środowiska,
5) nadzorowanie parametrów jakościowych produktów i surowców,
6) optymalizacja gospodarki surowcowo-materiałowej,
7) okresowe przeglądy stanu technicznego instalacji oraz bieżące usuwanie uszkodzeń i nieszczelności,
8) okresowe przeglądy stanu technicznego pojemników na odpady i bieżące wykonywanie napraw,
9) umieszczanie pojemników na odpady na szczelnym, utwardzonym podłożu,
10) dopalanie gazów spalinowych w komorze dopalania (termoreaktorze) zapewniające całkowity rozpad związków organicznych zawartych w gazach na CO_2, azot i parę wodną,
11) prowadzenie na terenie instalacji selektywnej zbiórki odpadów,
12) przekazywanie powstających odpadów wyłącznie jednostkom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami,
13) prowadzenie ewidencji zużycia surowców,
14) zastosowanie w procesie termicznego przekształcania odpadów wraz z odzyskiem energii najnowocześniejszych urządzeń.

8.1.6. Oddziaływanie transgraniczne na środowisko.

W przypadku instalacji będącej przedmiotem niniejszego pozwolenia nie zachodzi transgraniczne oddziaływanie na środowisko zarówno w zakresie przemieszczania się zanieczyszczeń powietrza jak i oddziaływań na wody innych państw.

Miejscowość Śmiłowo położona jest w północnej części województwa wielkopolskiego. Wieś znajduje się w znacznej odległości od granic państwa. Najbliżej położoną granicą jest granica polsko-niemiecka, oddalona o ok. 170 km od miejsca realizacji inwestycji. W związku z tym nie ma możliwości występowania transgranicznego przemieszczania się zanieczyszczeń.

8.1.7. Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii.

W celu zapewnienia efektywnej gospodarki energetycznej należy:

- utrzymywać wszystkie urządzenia elektryczne wchodzące w skład linii do przetwarzania odpadów w nienagannym stanie,
- wykonywać wszystkie czynności obsługowe poszczególnych elementów linii zgodnie z wytycznymi określonymi przez dostawcę,
- niezwłocznie wykonywać wszelkie naprawy,
- stosować energooszczędne oświetlenie,

- wykonywać systematyczne odczyty zużycia energii co pozwoli na wykrycie ewentualnych zakłóceń i ustalenie ich przyczyn oraz pozwoli na prowadzenie analiz i korekt w odniesieniu do planowania i ograniczania zużycia energii,
- dokonywać regularnych przeglądów linii przetwarzania odpadów, systemów wentylacyjnych itp.,
- wyłączać nieużywane urządzenia,

9. Sposób postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji.

W przypadku zakończenia eksploatacji instalacji, likwidację obiektów i urządzeń należy przeprowadzić w sposób bezpieczny dla środowiska. Instalacja winna być zlikwidowana zgodnie z przepisami prawa budowlanego, zasadami bezpieczeństwa i higieny pracy oraz wymaganiami ochrony środowiska.

10. Ocena stanu technicznego instalacji.

Przedmiotowa instalacja klasyfikowana jest jako instalacja nowa.

11. Parametry pracy w warunkach odbiegających od normalnych.

Poza wariantem pracy wynikającym z procesu termicznego przekształcania odpadów w Zakładzie Produkcji Energii z Odnawialnych Źródeł Energii w Śmiłowie, mogą występować warunki pracy odbiegające od normalnych, np.:

- przerwa w dostawie energii elektrycznej – instalacja będzie wyposażona w awaryjne źródło zasilania, które pozwoli na prawidłowe zatrzymanie,
- przerwa w dostawie odpadów – instalacja zostanie czasowo zatrzymana, aż do momentu wznowienia podawania odpadów do pieca,
- awaria istotnej części instalacji – nastąpi zatrzymanie dozowania odpadów do pieca i otwarcie komina awaryjnego (do momentu wyrównania się ciśnień).

Zastosowanie urządzeń nowej technologii oraz systemu kontroli procesu, gwarantuje optymalne funkcjonowanie instalacji oraz pozwala na wczesne wykrywanie problemów. Personel techniczny odpowiedzialny za przebieg procesu będzie posiadał odpowiednie doświadczenie kierunkowe na prowadzenie tego rodzaju instalacji, będzie przechodził także specjalne szkolenia oraz instruktaże obsługi. Wszystkie awarie będą monitorowane. Dzięki temu, możliwa będzie ich dokładna analiza, określenie przyczyn i usprawnienie nadzoru nad prowadzonym procesem technologicznym tak, aby zapobiec pojawieniu się podobnych przypadków w przyszłości.

Rozruch

Przez cały czas rozruchu pracuje wyłącznie palnik gazowy (odpady nie są podawane), w związku z powyższym emisja zanieczyszczeń do powietrza jest mniejsza niż podczas spalania odpadów. Rozruch stosowany jest tylko po całkowitym wyłączeniu instalacji i wystudzeniu pieca.

Zatrzymanie

Rozpoczyna się w momencie wstrzymania dozowania odpadów do pieca i trwa do całkowitego wychłodzenia instalacji. Ponieważ podczas wygaszania instalacji następuje dopalenie

odpadów, wspomagane pracą palników i przy włączonych urządzeniach oczyszczających gazy odlotowe, przyjmuje się, iż warunki wprowadzania zanieczyszczeń do środowiska występują takie same jak podczas normalnej pracy instalacji.

Awarie

Sytuacje takie występują bardzo rzadko, ze względu na odpowiedni system sterowania procesem i zastosowane zabezpieczenia. W przypadku awarii wentylatora lub układu odbioru ciepła następuje automatyczne wyłączenie dozowania odpadów do pieca oraz otwarcie komina awaryjnego, przez który do atmosfery przedostaje się nadmiar spalin. Emisja jest krótkotrwała (do momentu wyrównania się ciśnień). Ze względu na krótki czas trwania emisji, niskie natężenie przepływu oraz małą częstotliwość występowania takiej sytuacji, można przyjąć, że oddziaływanie będzie nieznaczne i zamykające się w granicach zakładu.

Funkcjonowanie instalacji podczas przerw technologicznych i awarii oraz związanych z nimi wygaszeń i rozruchów nie prowadzi do ponadnormatywnego negatywnego oddziaływania na środowisko.

Nadzór nad całością pracy instalacji musi pełnić osoba posiadająca uprawnienia kierownika spalarni wg przepisów ustawy *o odpadach*.

11.1. Maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych, w tym awarii.

Instalacja nie będzie eksploatowana w warunkach odbiegających od normalnych.

Okres rozruchu i zatrzymania instalacji będzie uzasadniony potrzebami technicznymi i nie będzie występować dłużej niż jest to konieczne. Awarie są to sytuacje nieplanowane i nie można określić ich częstotliwości ani czasu trwania.

Łączny czas eksploatacji instalacji w warunkach, gdy przekraczane są standardy emisyjne, nie może przekraczać 60 godzin w okresie roku kalendarzowego. Po przekroczeniu rocznego limitu czasu - natychmiast wstrzymuje się podawanie odpadów do spalarni oraz jednocześnie rozpoczyna się procedurę zatrzymywania spalarni odpadów, w trybie przewidzianym w jej instrukcji obsługi.

12. Sposób zapobiegania występowaniu i ograniczaniu skutków awarii.

Zastosowana w Zakładzie nowoczesna technologia i zaawansowane rozwiązania techniczne umożliwiają pełną kontrolę procesów produkcyjnych. W związku z tym nie przewiduje się sytuacji, w których instalacja pracowałaby w warunkach odbiegających od normalnych, gdyż przekroczenie założonych parametrów pracy powoduje wygenerowanie alarmu, a dalsza niekorzystna zmiana wyłączenie części linii technologicznej lub jej całości w celu uniknięcia awarii.

Potencjalną sytuacją awaryjną może być pożar i wywołana tym niekontrolowana emisja produktów spalania do atmosfery. Sposoby i metody eliminowania zagrożeń wybuchu pożaru regulują przepisy p.poż., które muszą być przez Zakład ściśle przestrzegane.

Zapobieganie awariom związanym z eksploatacją instalacji, jej urządzeń i elementów wyposażenia polega przede wszystkim na działaniach prewencyjnych, obejmujących prowadzenie bieżących obserwacji, oceny stanu technicznego oraz konserwacji i serwisu poszczególnych maszyn i urządzeń wchodzących w skład instalacji oraz monitoring parametrów prowadzonego procesu termicznego. Instalacja oraz jej elementy eksploatowane będą zgodnie z instrukcją obsługi i DTR przekazanych przez ich producentów/dostawców.

Na terenie instalacji zastosowano następujące rozwiązania, w celu zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii:

- Proces technologiczny prowadzony w ramach instalacji jest monitorowany w sposób ciągły. Ze względu na charakter i specyfikę instalacji, zakład prowadzi ciągły monitoring parametrów procesu technologicznego, 24 godziny na dobę, przez operatorów na stanowiskach w sterowni. Wszystkie dane procesowe i pomiary technologiczne, a także informacje o pracy, postoju lub awaryjnym zatrzymaniu wszystkich urządzeń, rejestrowane są w sposób ciągły i archiwizowane w systemie komputerowym.
- Przy zaistnieniu większości istotnych sytuacji awaryjnych nastąpi automatyczne zatrzymanie pracy instalacji, pojawi się sygnalizacja świetlna i dźwiękowa.
- Linia technologiczna wyposażona jest w wyłączniki awaryjne, które umożliwiają natychmiastowe jej zatrzymanie w przypadku zaobserwowania zakłóceń, a ze względu na konstrukcję i wysoki stopień zautomatyzowania urządzenia nie mogą być uruchomione w przypadku niesprawnych elementów.
- W przypadku wystąpienia pożaru na terenie instalacji zastosowano szereg technicznych zabezpieczeń przeciwpożarowych. Istnieją standardowe środki gaśnicze, a także system wodociągowy pozwalający na wykorzystanie wody miejskiej do celów przeciwpożarowych.

Instalacja do termicznego przekształcania odpadów jest wyposażona w system przeciwpożarowy. W przypadku jakiejkolwiek awarii proces zostanie wstrzymany przez automatyczny system sterowania oraz system ciągłego monitoringu emisji. W przypadku planowanego lub nieplanowanego postoju urządzeń spowodowanego brakiem energii elektrycznej zostanie wykorzystane zasilanie rezerwowe. W razie wystąpienia przerwy w dostawie odpadów poddawanych termicznej obróbce nastąpi czasowe zatrzymanie instalacji, aż do momentu wznowienia podawania odpadów do pieca. Instalacja do odprowadzania spalin, począwszy od kotła odzysknicowego po wentylator wyciągowy znajdujący się za ostatnim stopniem oczyszczania spalin, pracuje na podciśnieniu tak, aby w razie powstania nieszczelności spaliny nie wydostawały się na zewnątrz. Zarówno piec obrotowy jak i kocioł są wyposażone w odpowiednią aparaturę pomiarową, która umożliwia stałą kontrolę i utrzymanie wymaganych parametrów procesu spalania.

Na instalacji prowadzony jest ciągły i okresowy monitoring wielkości emisji. Zatrudniony personel zostanie odpowiednio przeszkolony zarówno w kwestii bezpiecznej eksploatacji instalacji, również w zachowaniu się w sytuacjach awaryjnych. Cały obiekt wyposażony jest w system przeciwpożarowy oraz w rozwiązania zapewniające jego bezpieczną pracę. W przypadku wystąpienia awarii, co do której zachodzą podejrzenia, że jej skutki będą stwarzały zagrożenie dla środowiska Prowadzący Instalację zobowiązany jest do niezwłocznego powiadomienia Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Pile oraz Wielkopolskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska.

13. Sposób postępowania w przypadku uszkodzenia aparatury pomiarowej służącej do monitorowania procesów technologicznych.

W przypadku uszkodzenia aparatury pomiarowej służącej do monitorowania procesu technologicznego niezwłocznie wymienić uszkodzone urządzenie, a w przypadku gdy niesprawność aparatury może skutkować niekontrolowanym wzrostem emisji wyłączyć instalację z eksploatacji, zgodnie z procedurą zatrzymania instalacji.

O fakcie uszkodzenia aparatury pomiarowej bądź wyłączenia z ww. powodu należy powiadomić organ wydający pozwolenie zintegrowane oraz Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska.

14. Wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz sposób ich systematycznego nadzorowania:

Rozwiązania organizacyjne i ograniczające oddziaływanie instalacji na środowisko wodno-gruntowe obejmujące wody powierzchniowe, gruntowe i powierzchnię ziemi stanowią:

- pobór wody na potrzeby instalacji z wewnętrznej sieci wodociągowej, nie zachodzi potrzeba wykonywania dodatkowego ujęcia wody na potrzeby instalacji,
- minimalizacja zużycia wody poprzez zastosowanie kondensacji i odgazowania pary wodnej wytworzonej w kotle odzysknicowym,
- oczyszczanie spalin z zastosowaniem metody nie powodującej powstawania ścieków,
- ścieki przemysłowe, zebrane w systemie kanalizacji kierowane są do zakładowej oczyszczalni ścieków,
- wyposażenie instalacji w sieć wodno-kanalizacyjną, zabezpieczenia p.poż., zabezpieczenia na wypadek awarii,
- wykonanie powierzchni na których prowadzona jest działalność mogąca zanieczyścić środowisko jako utwardzone i/lub uszczelnione,
- wykonanie szczelnego zasobnika odpadów (tzw. muldy),
- okresowe przeglądy stanu technicznego układów kanalizacyjnych oraz bieżące usuwanie ewentualnych uszkodzeń i nieszczelności,
- okresowe przeglądy stanu technicznego pojemników na odpady i bieżące wykonywanie napraw,
- umieszczanie pojemników na odpady na szczelnym, utwardzonym podłożu,
- bieżące usuwanie zanieczyszczeń na drogach i placach wewnątrz zakładu,
- minimalizacja ilości zanieczyszczeń spłukiwanych przez wody opadowe,
- utrzymywanie całego terenu zakładu w czystości,
- stały nadzór techniczny nad sprawnością instalacji i urządzeń eksploatowanych na terenie Zakładu.

15. Monitoring procesów technologicznych.

Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Rozwoju *w sprawie wymagań dotyczących procesu termicznego przekształcania odpadów* należy prowadzić:

- ciągły pomiar temperatury gazów spalinowych,
- ciągły pomiar zawartości tlenu w gazach spalinowych,
- ciągły pomiar ciśnienia gazów spalinowych,
- weryfikację czasu przebywania gazów spalinowych w wymaganej temperaturze podczas rozruchu i po każdej modernizacji instalacji.

Wyniki monitoringu procesów technologicznych należy przedkładać organowi właściwemu do wydania pozwolenia zintegrowanego oraz wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska zgodnie z przepisami szczegółowymi w tym zakresie.

16. Monitoring efektywności wykorzystania surowców, energii i paliw.

Monitoring efektywności wykorzystania zasobów prowadzić w ramach gospodarki materiałowo-surowcowej i gospodarki odpadami poprzez ewidencjonowanie i okresowe bilansowanie ilości zużytych surowców, mediów i oraz ilości przetworzonych odpadów.

Monitoring zużytej energii elektrycznej i gazu ziemnego wykorzystywanego w procesie termicznego przetwarzania odpadów prowadzić poprzez ewidencjonowanie odczytów urządzeń pomiarowych **z częstotliwością jeden raz na miesiąc**. Licznik energii elektrycznej zamontowany zostanie wewnątrz hali technologicznej, zaś licznik poboru gazu zamontowany zostanie w skrzynce gazowej zlokalizowanej na zewnątrz hali. Liczniki zamontowane zostaną na głównych wejściach poszczególnych instalacji do budynku. Monitoring ilości przetworzonych odpadów oraz wielkość zużycia surowców i dodatków określonych w tabeli w punkcie 4.2. decyzji prowadzić i ewidencjonować **z częstotliwością jeden raz na miesiąc**.

Energia cieplna będzie mierzona i wyliczana na podstawie strumienia spalin i temperatury mierzonej przed i za kotłami odzysknicowymi.

17. Zasady gromadzenia wyników monitoringu i przekazywania informacji pozwalających na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w niniejszym pozwoleniu.

Wyniki badań monitoringowych w zakresie określonym niniejszą decyzją, wykraczającym poza przepisy art. 149 ustawy *Prawo ochrony środowiska* rejestrować i przekazywać organowi właściwemu do wydania pozwolenia i wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska w formie pisemnej jako coroczną informację pozwalającą na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi pozwoleniem, do dnia 15 marca roku następnego. W corocznej ocenie załączyć informacje zgodnie z poniższym zakresem:

- wielkość zużycia energii elektrycznej dostarczonej z zewnątrz,
- ilość zużytego gazu,
- wielkość wytworzonej (odzyskanej) energii cieplnej,
- ilość wody pobranej na potrzeby instalacji,
- ilość przetworzonych odpadów,
- wielkość zużycia surowców i dodatków określonych w tabeli w punkcie 4.2. decyzji.

  Wielkości zużycia ww. parametrów podać w jednostkach odniesienia w skali roku.

II. <u>Termin obowiązywania pozwolenia</u>

Niniejsze pozwolenie zintegrowane zostaje wydane na czas nieoznaczony, z terminem obowiązywania (terminem od którego dopuszczalna jest emisja) od dnia 30 września 2018 r.

UZASADNIENIE

Zakład Rolniczo–Przemysłowy „Farmutil HS" S.A. z siedzibą w Śmiłowie, ul. Przemysłowa 4, 64-810 Kaczory w dniu 31 stycznia 2018 r. złożył Marszałkowi Województwa Wielkopolskiego wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji termicznego przekształcania odpadów innych niż niebezpieczne o zdolności przetwarzania ponad 3 tony na godzinę, zlokalizowanej na terenie Zakładu Produkcji Energii z Odnawialnych Źródeł Energii w Śmiłowie. Po wstępnym rozpoznaniu sprawy Marszałek Województwa Wielkopolskiego ustalił, że wydajność instalacji termicznego przekształcania odpadów jest mniejsza niż 100 ton dziennie, wobec czego przedmiotowa działalność nie stanowi przedsięwzięcia mogącego zawsze znacząco oddziaływać na środowisko, a także nie znajduje się na terenie, gdzie jest eksploatowana instalacja, która jest kwalifikowana jako przedsięwzięcie mogące zawsze znacząco oddziaływać na środowisko. Ustalił też, iż nie zachodzą okoliczności uzasadniające właściwość Regionalnego Dyrektora Ochrony Środowiska w Poznaniu (art. 378 ust. 2 ustawy *Prawo ochrony środowiska*).

Zatem zgodnie z art. 378 ust. 1 ww. ustawy organem właściwym do rozpoznania wniosku jest Starosta Pilski. Mając powyższe na względzie oraz zapis art. 65 § 1 ustawy *Kodeks postępowania administracyjnego – jeżeli organ administracji publicznej, do którego podanie wniesiono, jest niewłaściwy w sprawie, niezwłocznie przekazuje je do organu właściwego, zawiadamiając jednocześnie o tym wnoszącego podanie* – Marszałek Województwa Wielkopolskiego przekazał w dniu 12 lutego 2018 r. wniosek Staroście Pilskiemu celem jego rozpatrzenia.

Wnioskodawca załączył do wniosku potwierdzenie zapłaty opłaty skarbowej oraz rejestracyjnej oraz wymagany zapis wniosku w wersji elektronicznej. Z uwagi na to, iż opłata skarbowa została wniesiona na rzecz Urzędu Miasta Poznania Starosta Pilski na podstawie art. 64 § 2 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 roku – *Kodeks postępowania administracyjnego* (Dz. U. z 2017 r., poz.1257 t.j.) wezwał wnioskodawcę do usunięcia braków formalnych we wniosku tj. do wniesienia opłaty skarbowej na rachunek Urzędu Miasta w Pile. W dniu 05 marca 2018 r. Zakład Rolniczo–Przemysłowy „Farmutil HS" S.A. przedstawił dowód wniesienia opłaty skarbowej.

Przedmiotowa instalacja na podstawie ust. 5 pkt 2 a), załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. *w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości* (Dz. U. z 2014 r., poz. 1169) jest kwalifikowana jako instalacja w gospodarce odpadami do termicznego przekształcania odpadów innych niż niebezpieczne o zdolności przetwarzania ponad 3 tony na godzinę czyli jako instalacja mogąca powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości. Zgodnie z zapisami *Prawa ochrony środowiska* ww. instalacja wymaga pozwolenia zintegrowanego ze względu na rodzaj i skalę prowadzonej działalności.

W myśl art. 378 ust.1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* biorąc pod uwagę § 3 ust.1 pkt 80 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. (Dz.U. 2016 poz. 71 t.j.) *w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko* właściwym do wydania pozwolenia zintegrowanego w tym przypadku jest Starosta.

Podstawą wydania niniejszego pozwolenia zintegrowanego jest opracowanie sporządzone w styczniu 2018 roku przez Przedsiębiorstwo Projektowo-Montażowe "PROMONT" Bujak Spółka sp. z o.o. Sp. K. pt. „Wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji IPPC w Zakładzie Produkcji Energii z OZE (Odnawialnych Źródeł Energii) w m. Śmiłowo, gmina Kaczory" wraz z uzupełnieniami.

Na podstawie art. 218 ust. 1 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, w związku z art. 33 ust. 1 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. 2017 poz. 1405 t.j.) oraz art. 49 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* obwieszczeniem Starosty Pilskiego znak ŚR.6222.2.2018.IX z dnia 02 marca 2018 r. podano do publicznej wiadomości informację o wszczęciu postępowania w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla przedmiotowej instalacji oraz o możliwości składania wniosków i uwag. W okresie udostępniania wniosku nie wniesiono żadnych uwag i wniosków.

Zgodnie z art. 209 ust. 1 oraz art. 212 ust 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. – *Prawo ochrony środowiska* tutejszy organ przesłał do rejestracji Ministrowi Środowiska, w dniu 02 marca 2018 r., elektroniczną wersję wniosku z dnia 08 lutego 2018 r.

Szczegółowa analiza przedłożonej dokumentacji wykazała, że nie przedstawiała ona w sposób dostateczny wszystkich zagadnień istotnych z punktu widzenia ochrony środowiska, a wynikających z art. 208 ustawy *Prawo ochrony środowiska*. W związku z powyższym na podstawie art. 50 § 1 ustawy *Kodeks postepowania administracyjnego* wezwaniami z dnia 28 marca, 20 kwietnia i 16 maja 2018 r. wezwano Wnioskodawcę do uzupełnienia wniosku. W toku postępowania przedłożył w dniach 10 kwietnia, 07 maja oraz 01 czerwca 2018 r. uzupełnienia i wyjaśnienia do wniosku. Ponadto Wnioskodawca przedłożył dodatkowe wyjaśnienia i uzupełnienia w sprawie.

W związku z wątpliwościami dotyczącymi zastosowania art. 41 a *ustawy o odpadach* w postępowaniu dotyczącym wydania pozwolenia zintegrowanego tut. Organ zwrócił się do Departamentu Zarządzania Środowiskiem w Ministerstwie Środowiska z prośbą o opinię prawną czy w ww. przypadku należy wystąpić do wojewódzkiego inspektora ochrony środowiska z wnioskiem o przeprowadzenie kontroli instalacji na zasadach określonych w art. 41 a ust. 1 i ust. 2 *ustawy o odpadach*. Zgodnie z otrzymaną opinią organ wydając pozwolenie zintegrowane nie ma obowiązku wystąpienia z wnioskiem o przeprowadzenie kontroli do wojewódzkiego inspektora ochrony środowiska.

W dniu 04 lipca 2018 r., w terminie uzgodnionym z prowadzącym instalację, tutejszy Organ w związku z prowadzonym postępowaniem w sprawie udzielenia pozwolenia zintegrowanego przeprowadził lustrację na terenie budowy instalacji. Przedmiotem lustracji terenowej był przegląd instalacji IPPC oraz weryfikacja sposobów i warunków prowadzenia ww. instalacji z warunkami, jakie mają być określone w pozwoleniu zintegrowanym. Na powyższą okoliczność został sporządzony protokół, sporządzony w 2 jednobrzmiących egzemplarzach, który po odczytaniu podpisano. Jeden egzemplarz podpisanego protokołu przekazano kontrolowanemu podmiotowi.

Po przeanalizowaniu dokumentów referencyjnych i wyjaśnień przedłożonych przez Wnioskodawcę Starosta Pilski uznał, że uzupełniony wniosek spełnia wymogi art. 184 i art., 208 ustawy *Prawo ochrony środowiska*.

W dniu 01 sierpnia 2018 r. tutejszy organ pismem nr ŚR.6222.2.2018.IX zawiadomił strony postępowania, że zostały zebrane dowody i materiały w sprawie wydania Zakładowi Rolniczo–Przemysłowemu „Farmutil HS" S.A. Śmiłowo, ul. Przemysłowa 4, 64-810 Kaczory pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie na warunkach określonych w niniejszej decyzji instalacji termicznego przekształcania odpadów innych niż niebezpieczne o zdolności przetwarzania ponad 3 tony na godzinę, zlokalizowanej na terenie Zakładu Produkcji Energii z Odnawialnych Źródeł Energi w Śmiłowie.

Przedmiotem działalności Zakładu Rolniczo–Przemysłowego „Farmutil HS" S.A jest zbieranie, transport oraz unieszkodliwianie ubocznych produktów pochodzenia zwierzęcego lub produktów

pochodnych kat. 1, 2 i 3. Na terenie nowo wybudowanej instalacji zlokalizowanej w Zakładzie Produkcji Energii z Odnawialnych Źródeł Energii będzie prowadzona działalność związana z termicznym przekształcaniem produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego lub produktów pochodnych kat. 1, 2 i 3 oraz odpadów innych niż niebezpieczne wraz z odzyskiem energii w postaci pary wodnej.

Dla przedsięwzięcia polegającego na budowie Zakładu Produkcji Energii z OZE (Odnawialnych Źródeł Energii) na działkach ewidencyjnych o numerach 80 i 81 położonych w Śmiłowie, gmina Kaczory Wójt Gminy Kaczory wydał w dniu 08 lutego 2017 r. decyzję o środowiskowych uwarunkowaniach, znak GP.6220.8.2015. W dniu 03.03.2017 r. Wójt Gminy Kaczory, z uwagi na odwołanie wniesione przez jedną ze stron postępowania, przekazał przedmiotową decyzję wraz z aktami sprawy do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Pile. Samorządowe Kolegium Odwoławcze w Pile decyzją z dnia 04 kwietnia 2017 r. utrzymało w mocy zaskarżoną decyzję. W związku z powyższym z dniem wydania decyzji przez SKO w Pile, decyzja znak GP.6220.8.2015 z dnia 08 lutego 2017 r. stała się ostateczna.

Analizę instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego pod kątem najlepszych dostępnych technik Wnioskodawca przeprowadził w oparciu o Dokument Referencyjny BAT dla procesu spalania odpadów, ich termicznego rozkładu oraz systemów gazyfikacji pod nazwą „Integrated Pollution Prevention and Control Reference Document on the Best Available Techniques for Waste Incineration." August 2006, opracowanym przez Europejskie Biuro IPPC w Sewilli. We wniosku wykazano, że stosowane rozwiązania techniczne gwarantują spełnienie wymogów najlepszej dostępnej techniki poprzez zastosowanie opisanych w nim rozwiązań.

Głównym źródłem emisji zorganizowanej substancji zanieczyszczających do powietrza będzie piec obrotowy oraz komora dopalania, w których odbywa się zasadniczy proces termicznego przetwarzania odpadów. Gazy spalinowe, po oczyszczeniu w układzie oczyszczania gazów odlotowych, odprowadzane będą do powietrza za pośrednictwem emitora E1.

Analizowana instalacja spalania odpadów podlegała będzie standardom emisyjnym, określonym w załączniku nr 7 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 1 marca 2018 r. *w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów* (Dz.U. 2018 poz. 680), które muszą być dotrzymane zgodnie z art. 141 ustawy *Prawo ochrony środowiska*. W przedmiotowym rozporządzeniu określone zostały również sposoby postępowania w przypadku awarii urządzeń ochronnych ograniczających emisję oraz zakłóceń w pracy instalacji.

Zgodnie z art. 202 ust. 1 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, w pozwoleniu określono wielkość dopuszczalnej emisji gazów i pyłów do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji.

Zgodnie z zapisem art. 202 ust.2 ustawy *Prawo ochrony środowiska* w pozwoleniu, oprócz substancji objętych standardami emisyjnymi, określono również wielkość emisji amoniaku, która została ustalona na podstawie dokumentu referencyjnego BAT dla spalarni odpadów. Będzie on powstawał w wyniku zastosowania w instalacji wody amoniakalnej lub wodnego roztworu mocznika.

W celu określenia wielkości emisji zanieczyszczeń z instalacji wykonano teoretyczne obliczenia objętościowego przepływu gazów odlotowych (spalin) oraz prędkości na wylocie z emitora.

Przedmiotowa instalacja termicznego przekształcania odpadów podlega obowiązkowi wykonywania okresowych oraz ciągłych pomiarów emisji. Obowiązek, zakres oraz metodyki referencyjne i częstotliwość wykonywania tego rodzaju pomiarów zostały określone w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 r. *w sprawie wymagań w zakresie*

prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. 2014, poz. 1542).

Analizę wpływu instalacji na klimat akustyczny wykonano metodą obliczeniową. W obliczeniach uwzględniono elementy ekranujące w postaci obiektów kubaturowych zlokalizowanych na terenie zakładu oraz izolacyjność przegród budowlanych dla źródła typu budynek. Przedstawione wyniki obliczeń hałasu świadczą o tym, że działalność instalacji nie spowoduje przekroczenia akustycznych standardów środowiska na terenach wymagających ochrony akustycznej.

Dla instalacji zgodnie z art. 188 ust. 2 pkt 1 ustawy *Prawo ochrony środowiska* ustalono parametry istotne z punktu widzenia ochrony przed hałasem, w tym zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 6 rozkład czasu pracy źródeł hałasu w ciągu doby. W oparciu o ten sam przepis ustalono także wielkość emisji hałasu wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu poza zakładem, wyrażonymi wskaźnikami poziomu równoważnego hałasu dla dnia i nocy dla terenów objętych ochroną przed hałasem. Ustalono dopuszczalny poziom hałasu emitowanego do środowiska przez instalację jak dla zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej. Pomiary hałasu należy wykonywać zgodnie z obowiązującą metodyką referencyjną.

Zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 12 ustawy *Prawo ochrony środowiska* określono zakres, sposób i termin przekazywania corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu, w zakresie nieobjętym przepisami art. 149. Pozostałe parametry należy monitorować zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z 30 października *w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody* (Dz.U. 2014 poz. 1542).

Ilość i rodzaj dopuszczonych do wytworzenia odpadów określono zgodnie z wnioskiem o wydanie pozwolenia zintegrowanego oraz jego uzupełnieniami. Wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla przedmiotowej instalacji wraz z uzupełnieniami spełnia wymagania art. 184 ust. 2 ustawy *Prawo ochrony środowiska* oraz art. 18 ust. 1 *ustawy o odpadach*. Przedstawione we wniosku sposoby gospodarowania odpadami są zgodne z obowiązującymi przepisami. Wytworzone w związku z funkcjonowaniem instalacji odpady przekazywane będą uprawnionym pomiotom do odzysku lub unieszkodliwiania bądź zagospodarowywane zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa. Odpady magazynowane będą selektywnie, zgodnie z wymaganiami ochrony środowiska i BHP. Czas magazynowania odpadów nie powinien przekraczać terminów określonych w ustawie o odpadach. Miejsca magazynowania odpadów należy zabezpieczyć przed dostępem osób postronnych i zwierząt. Monitorowanie gospodarki odpadami należy prowadzić zgodnie z przepisami szczegółowymi w tym zakresie.

Woda na potrzeby eksploatacji przedmiotowej instalacji, znajdującej się na terenie Zakładu Rolniczo–Przemysłowego „FARMUTIL HS" S.A. w Śmiłowie pobierana będzie z wewnętrznej sieci wodociągowej. ZRP „FARMUTIL HS" S.A. posiada własne ujęcia wody, które eksploatuje zgodnie z posiadanym pozwoleniem wodnoprawnym wydanym przez Starostę Pilskiego decyzją znak: ŚR.6341.3.2017.VI z dnia 19 kwietnia 2017 r. (decyzja ta obowiązuje do dnia 18 kwietnia 2037 r.).

W niniejszej decyzji zobowiązano Prowadzącego instalację do prowadzenia raz na dobę monitoringu ilości wykorzystywanej wody, w oparciu o odczyty wskazań wodomierza i odnotowywanie wyników w rejestrze.

Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Rozwoju z dnia 29 stycznia 2016 r. *w sprawie rodzajów i ilości znajdujących się w zakładzie substancji niebezpiecznych, decydujących o zaliczeniu zakładu do zakładu o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej* (Dz. U. z 2016 r. poz. 138, ze zm.) Zakład Produkcji Energii w Śmiłowie nie będzie zaliczał się do grupy zakładów

dużego ani zwiększonego ryzyka. Z analizy wykorzystywanych substancji wynika, iż w trakcie eksploatacji instalacji, maksymalne ilości jednocześnie magazynowanych na terenie Zakładu substancji nie kwalifikują go do zakładu dużego lub zwiększonego ryzyka.

Zgodnie z art. 208 ust 2 pkt 4 ustawy *Prawo ochrony środowiska* we wniosku przeprowadzono analizę konieczności sporządzenia raportu początkowego. Na jej podstawie stwierdzono, iż pomimo stosowania substancji określanych jako substancje powodujące ryzyko, brak możliwości zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych terenu ZPE. Ilość, sposób używania oraz uwalniania tych substancji nie wywołuje okoliczności, które mogłyby spowodować emisję ww. substancji w ilościach wystarczających, aby stanowiły ryzyko zanieczyszczenia w wyniku jednorazowej emisji albo w wyniku nagromadzenia wielu emisji. Mając na uwadze powyższe informacje stwierdza się, iż sporządzenie raportu początkowego dla przedmiotowej instalacji IPPC nie jest wymagane.

Z uwagi na znaczne oddalenie instalacji od granicy państwa nie stwierdzono możliwości transgranicznego oddziaływania na środowisko.

Wnioskodawca jest odpowiedzialny za ewentualne szkody powstałe w środowisku w wyniku nieprawidłowego wykonywania orzeczeń niniejszej decyzji.

W niniejszej decyzji, stosownie do treści § 7 ust 2 rozporządzenia Ministra Rozwoju z dnia 21 stycznia 2016 r. *w sprawie wymagań dotyczących prowadzenia procesu termicznego przekształcania odpadów oraz sposobów postępowania z odpadami powstałymi w wyniku tego procesu* (Dz. U. 2016 poz. 108) określono łączny czas pracy instalacji w warunkach wpływających na przekroczenie dopuszczalnych standardów emisyjnych. Nie może on przekroczyć 60 godzin w roku kalendarzowym.

Prowadzący instalację wymagającą uzyskania pozwolenia zintegrowanego informuje niezwłocznie organ właściwy do wydania pozwolenia oraz wojewódzkiego inspektora ochrony środowiska o naruszeniu warunków tego pozwolenia.

Niniejsza decyzja winna stale znajdować się u Wnioskodawcy i być dostępna organom kontrolnym.

Pozwolenie zostało wydane na czas nieoznaczony z datą obowiązywania od dnia 30 września 2018 r. Początek okresu obowiązywania pozwolenia wynika z deklarowanego terminu oddania instalacji do eksploatacji.

W świetle powyższego stwierdzono, że instalacja spełnia wymagania niezbędne do wydania pozwolenia zintegrowanego, a jej eksploatacja prowadzona zgodnie z określonymi w niniejszym pozwoleniu warunkami, zapewnia dotrzymanie obwarowanych prawem parametrów środowiska, wobec czego orzeczono jak w sentencji.

POUCZENIE

Od niniejszej decyzji Stronie przysługuje prawo wniesienia odwołania do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Pile, za pośrednictwem Starosty Pilskiego, w terminie 14 dni od daty otrzymania decyzji.

Na podstawie art. 127 a § 1 ustawy *Kodeks postępowania administracyjnego* w trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec organu administracji publicznej, który wydał decyzję.

Art. 127 a § 2 Kpa stanowi, że 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.

STAROSTA PILSKI

Z UP. STAROSTY
Jan Marek Pikulik
Dyrektor Wydziału Ochrony
Środowiska, Rolnictwa i Leśnictwa

Otrzymuje:

1. Zakład Rolniczo – Przemysłowy
   „Farmutil HS" S.A.
   Śmiłowo, ul. Przemysłowa 4
   64-810 Kaczory

2. a/a

Do wiadomości:

1. Minister Środowiska
   ul. Wawelska 52/54
   00-922 Warszawa
   - w formie elektronicznej.

2. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska
   w Poznaniu Delegatura w Pile
   ul. Motylewska 5a
   64-920 Piła