

STAROSTA KUTNOWSKI

Kutno, dnia 26.06.2025 r.

RŚ.6222.1.2.2023

DECYZJA

Na podstawie art. 104, art. 107 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2024 r. poz. 572), art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 188 ust. 1, ust. 2, ust. 2b, ust. 3, art. 201 ust. 1, art. 202 ust. 2a, ust. 6, art. 211, art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2025 r. poz. 647), ust. 5 pkt 3 lit. c, ust. 6 pkt 7 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), art. 25, art. 41 ust. 1, ust. 2, ust. 3 pkt 2, art. 42, art. 43 ust. 1, ust. 2 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2023 r. poz. 1587 z późn. zm.), rozporządzenia Ministra Klimatu z dnia 2 stycznia 2020 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2020 r. poz. 10), rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. z 2014 r. poz. 112), Decyzji wykonawczej Komisji (UE) 2018/1147 z dnia 10 sierpnia 2018 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE (notyfikowana jako dokument nr C(2018) 5070), Decyzji wykonawczej Komisji (UE) 2023/2749 z dnia 11 grudnia 2023 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do rzeźni oraz sektorów przetwórstwa produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego i/lub jadalnych produktów ubocznych (notyfikowana jako dokument nr C(2023) 8434), po rozpatrzeniu wniosku ENERBIO Sp. z o.o., ul. Wschodnia 23, 99-300 Kutno, REGON: 220752215, NIP: 5932546266 o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla Biogazowni rolniczej w Kutnie, tj. instalacji IPPC: do odzysku lub unieszkodliwiania z wykorzystaniem fermentacji beztlenowej o zdolności przetwarzania nie mniejszej niż 100 ton na dobę, do unieszkodliwiania lub odzysku padłych lub ubitych zwierząt lub produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego o zdolności produkcyjnej ponad 10 ton na dobę, zlokalizowanej w Kutnie przy ul. Wschodniej 23

orzekam

- I. Udzielić ENERBIO Sp. z o.o., ul. Wschodnia 23, 99-300 Kutno, REGON: 220752215, NIP: 5932546266 pozwolenia zintegrowanego dla Biogazowni rolniczej w Kutnie, tj. instalacji IPPC:**
- do odzysku lub unieszkodliwiania z wykorzystaniem fermentacji beztlenowej o zdolności przetwarzania nie mniejszej niż 100 ton na dobę,
 - do unieszkodliwiania lub odzysku padłych lub ubitych zwierząt lub produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego o zdolności produkcyjnej ponad 10 ton na dobę zlokalizowanej w Kutnie przy ul. Wschodniej 23.

II. Ustalić rodzaj prowadzonej działalności oraz parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom

1. Rodzaj prowadzonej działalności:

Instalacja biogazowni rolniczej o sumarycznej mocy elektrycznej 1,498 MW i sumarycznej mocy cieplnej 1,685 MW wykorzystuje powstający biogaz do skojarzonej produkcji energii elektrycznej i cieplnej w dwóch ciągach technologicznych o nazwach Kutno 1 (K1) i Kutno 2 (K2). Każdy ciąg technologiczny służy do produkcji biogazu, który następnie jest spalany w jednostce kogeneracji wytwarzającej energię elektryczną i ciepłą. Przy produkcji biogazu wykorzystywany jest proces fermentacji metanowej, czyli beztlenowego rozkładu substancji organicznej, przy udziale bakterii, do dwutlenku węgla i metanu. Surowcem do produkcji biogazu w procesie fermentacji metanowej są odpady organiczne pochodzenia naturalnego - substraty pochodzenia rolniczego, odpady pochodzenia zwierzęcego, UPPZ kat. 2 i 3 oraz odpady pochodzenia roślinnego (z przetwórstwa spożywczego, przemysłu mleczarskiego, z rolnictwa, z przemysłu piekarniczego i cukierniczego itp.).

2. Lokalizacja:

Zakład w Kutnie, do którego prowadzący instalację - ENERBIO Sp. z o.o. posiada tytuł prawny, położony jest w Kutnie przy ulicy Wschodniej 23, na działkach o nr ewidencyjnych 328/7, 328/8, 289/9, 290/2, 327/3, 327/4, obręb 0003 Skłęczki, jednostka ewidencyjna 100201_1 Kutno, województwo łódzkie.

3. Charakterystyka ogólna instalacji i stosowanych technologii:

3.1. Proces produkcyjny:

Zasadniczymi elementami, z których składa się biogazownia są: układy wprowadzania substratu, komory fermentacyjne, zbiorniki biogazu (zintegrowane z komorami fermentacyjnymi), zbiorniki magazynowe substancji przefermentowanej oraz agregaty kogeneracyjne.

Podstawą technologii produkcji biogazu – paliwa dla agregatów kogeneracyjnych jest fermentacja metanowa związków organicznych. Proces zachodzi w związku z czynnościami życiowymi mikroorganizmów – bakterii metanowych. W warunkach beztlenowych bakterie te rozkładają kwasy tłuszczowe, alkohole oraz inne proste i wielkocząsteczkowe związki organiczne do metanu i dwutlenku węgla. Całkowity rozkład substratów organicznych w biogazowni jest wynikiem współdziałania kilku gatunków bakterii metanowych i niemetanowych. Bakterie te rozkładają wielkocząsteczkowe związki organiczne (białka, tłuszcze, węglowodany itp.) do prostszych związków organicznych, a następnie rozkładają je do związków nieorganicznych, głównie metanu i dwutlenku węgla.

Beztlenowy rozkład materii organicznych to dynamiczny proces składający się z trzech faz:

- hydrolizy związków wielkocząsteczkowych – w fazie tej związki organiczne, takie jak białka, tłuszcze, węglowodany ulegają rozkładowi do związków prostszych, wskutek reakcji z wodą,
- fermentacji kwaśnej – w fazie tej zhydrolizowane związki organiczne rozkładane są do związków przyswajalnych dla bakterii metanowych – kwasów organicznych, alkoholi, aldehydów itp.
- fermentacji metanowej – w fazie tej produkty fermentacji kwaśnej przetwarzane są w metan, dwutlenek węgla oraz inne składniki biogazu.

Zastosowana technologia produkcji biogazu oparta jest o proces mezofilnej (średnotemperaturowej) fermentacji metanowej. Proces prowadzony jest w zamkniętych komorach fermentacyjnych, w których utrzymywana jest temperatura ok. 38-40°C. Wsad do komór fermentacyjnych stanowi odpowiednio spreparowana mieszanina rozdrobnionych surowców stałych i ciekłych. Optymalna dla prawidłowego przebiegu procesu zawartość suchej masy w nadawie powinna wynosić kilka procent. Zapewnia to odpowiednią ilość materii organicznej dla przebiegu procesu fermentacji, a jednocześnie

z uwagi na płynną konsystencję ułatwia mieszanie wsadu. Jako wsad stosuje się odpady organiczne pochodzenia naturalnego - substraty pochodzenia rolniczego, odpady pochodzenia zwierzęcego, UPPZ kat. 2 i 3 oraz odpady pochodzenia roślinnego (z przetwórstwa spożywczego, przemysłu mleczarskiego, z rolnictwa, z przemysłu piekarniczego i cukierniczego itp.)

Wytworzony biogaz kieruje się do spalania w agregatach kogeneracyjnych produkujących energię elektryczną i ciepłą. Przefermentowana pozostałość kierowana jest najpierw do zbiornika pofermentacyjno-magazynowego. Poferment wykorzystywany jest jako organiczny środek poprawiający właściwości gleby.

Substraty wykorzystywane w procesie fermentacji metanowej:

- rośliny energetyczne (kukurydzy, sorgo, buraków, żyta i innych),
- surowce oraz odpady organiczne pochodzenia rolniczego i przetwórstwa rolno-spożywczego,
- niektóre odpady z oczyszczalni ścieków z przemysłu spożywczego,
- produkty uboczne pochodzenia zwierzęcego (materiał kategorii 3 i 2) i roślinnego nienadające się do spożycia przez ludzi.

Odpady pochodzenia zwierzęcego są przyjmowane w wydzielonej stacji przyjęć wyposażonej w wentylację mechaniczną z filtracją odorów. W stacji odbywa się proces właściwego rozdrabniania i pasteryzacji odpadów pochodzenia zwierzęcego tego wymagających.

Stacja wyposażona jest w:

- urządzenia do monitorowania temperatury procesu względem czasu,
- urządzenia rejestrujące do ciągłego zapisywania wyników,
- stosowny system zabezpieczający przed niedostatecznym ogrzewaniem.

Odpady są rozdrabniane do maksymalnego rozmiaru cząstek 12 mm, podgrzewane do temperatury minimum 70°C i przetrzymane w tej temperaturze w czasie jednej godziny w dedykowanych urządzeniach: pasteryzatorach. Pasteryzator wyposażony jest w urządzenia zapewniające ciągłą rejestrację wyników pomiaru temperatury i czasu procesu oraz system zapobiegający przed niewystarczającym podgrzaniem w postaci układu pompowego przetłaczającego pasteryzowaną masę podczas trwania procesu pasteryzacji, zintegrowanego z pomiarem temperatury.

Dostarczenie odpadów i pozostałych substratów odbywa się w cysternach i beczkowozach (odpady płynne) lub pod szczelnym przykryciem przy pomocy samochodów z naczepą wanną (odpady stałe).

3.1.1. Ciąg technologiczny Kutno 1 (K1)

Ciąg technologiczny K1 stanowi zespół linii technologicznych do produkcji biogazu. Biogaz jest spalany w jednostce kogeneracji o mocy elektrycznej 0,999 MWe i mocy cieplnej 1,121 MWt wytwarzającej energię elektryczną i ciepłą. Wytworzona energia może być wykorzystana na cele własne lub w całości wprowadzona do sieci. Część wytworzonego ciepła mogłaby być przekazywana odbiorcom zewnętrznym.

Przyjęcie odpadów pochodzenia zwierzęcego odbywa się w wydzielonej stacji przyjęć, wyposażonej w wentylację mechaniczną i filtrację odorów.

Substraty wymagające pasteryzacji (UPPZ) kierowane są do hali pasteryzacji, gdzie następuje ich rozdrabnianie i pasteryzacja.

Substraty stałe trafiają do zbiornika przedfermentacyjnego/przyjęciowego na substraty stałe. Następuje ich rozwodnienie przed podaniem do procesu fermentacji. Substraty stałe o dużych cząstkach przyjmowane są do muldy przyjęciowej i przed podaniem do zbiornika przedfermentacyjnego są rozdrabniane w rozdrabniarce technologicznej i rozwadniane. Substraty płynne podawane są do zbiornika przedfermentacyjnego na substancje ciekłe. Następnie całość zostaje przekazana z wykorzystaniem pomp i rurociągów, poprzez zbiorniki homogenizacji (zadaniem zbiorników homogenizacyjnych jest ujednolicenie wsadu), do procesu fermentacji (karmienie) średnio co godzinę. Istnieje możliwość dozowania substratów bezpośrednio do zbiornika homogenizacji przy użyciu ładowarki, ale w czasie normalnej eksploatacji instalacji nie przewiduje się takiej sytuacji.

W komorach fermentacyjnych w procesie fermentacji metanowej wytwarzany jest biogaz. Utrzymanie właściwego stężenia wsadu w przestrzeni fermentora zapewnią mieszadła mechaniczne zapobiegające wystąpieniu stref przeciążenia ładunkiem organicznym. Powstały biogaz kierowany jest do ww. kogeneratora. Całość ciepła pochodząca z kogeneracji w formie gorącej wody jest rozdzielana pomiędzy poszczególne odbiory technologiczne, w tym przede wszystkim działy fermentacji, pasteryzacji, procesu suszenia, ogrzewanie pomieszczeń socjalnych. Odgazowana zawartość fermentorów, w postaci cieczy pofermentacyjnej (poferment) przetłaczana jest do zbiornika magazynowego.

W skład ciągu technologicznego Kutno 1 wchodzi:

a) Linia do pasteryzacji i upłynniania odpadów

Linia wyposażona jest w filtr odorów o wydajności 77 m³/h i wypełnieniu węglem aktywnym około 2500 kg. W związku z planowanym wzrostem ilości przetwarzanych materiałów UPPZ konieczne będzie zwiększenie częstotliwości wymiany złoża biofiltra. W nowych warunkach eksploatacyjnych przy wydajności procesu pasteryzacji, na poziomie 120 Mg/dobę złożo będzie wymagało wymiany nie rzadziej niż raz na 8 miesięcy. W linii do pasteryzacji wszystkie uboczne produkty pochodzenia zwierzęcego są pasteryzowane – rozdrobnione, a następnie wygrzewane przez godzinę w temperaturze 70 stopni Celsjusza w celu zniszczenia i zahamowania rozwoju drobnoustrojów.

Linia posiada wydajność 120 Mg/dobę substratu. Linia wyposażona jest w elementy:

- zbiornik załadowczy na substraty stałe;
- system rozdrabniający;
- 2 komory ciepłe z płaszczem grzejnym i układem mieszającym – po zaktualizowaniu oprogramowania układu sterowniczego możliwa jest praca pasteryzatorów zarówno równoległa jak i szeregowo. Pojemność masowa każdego pasteryzatora wynosi ok 8,5-12 ton substratu, w zależności od jego rodzaju i gęstości;
- zbiornik załadowczy na produkty płynne wraz z układem mieszającym;
- układ sterowniczy, automatyzacji i zasilania.

b) Linia przyjęcia i rozdrobnienia substratu (wspólna dla ciągów K1 i K2)

Nowobudowana linia będzie składała się z dwóch zbiorników oraz kosza przyjęciowego (muldy). Zadaniem linii jest przyjęcie substratu w formie stałej bezpośrednio z auta do zbiornika. Substrat w formie osadów będzie rozładowywany do zbiornika przyjęciowego o pojemności użytkowej 120m³. Rozładunek odbywać się będzie przez otwór w stropie. Poza rozładunkami zbiornik będzie szczelnie zamknięty przez pokrywę. Zbiornik przyjęciowy wyposażony będzie w 2 mieszadła zatapialne, pompę zatapialną oraz pomiar poziomu. Odpady wymagające rozdrobnienia (przede wszystkim warzywa i owoce) rozładowywane będą w koszu przyjęciowym, skąd następnie przez podajnik ślimakowy transportowane będą do rozdrabniacza znajdującego się na zbiorniku przyjęciowym. Rozdrabniacz ma wydajność uzależnioną od podawanego substratu. Żaden zbiornik węzła przyjęciowego nie jest miejscem magazynowania odpadów (i innych substratów), ponieważ zachodzące w nim procesy polegają tylko na przyjęciu, ewentualnym rozdrobnieniu i dystrybucji odpadów do dalszych procesów, w tym do zbiorników buforowych, homogenizacji i fermentacji.

Substrat w formie płynnej oraz rozwodniony substrat ze zbiornika przyjęciowego pompowany będzie do zbiornika dystrybucyjnego o pojemności użytkowej 550 m³. Zbiornik wyposażony będzie w 2 mieszadła zatapialne, pompę zatapialną oraz pomiar poziomu. Ze zbiornika dystrybucyjnego substrat będzie transportowany dalej do zbiorników buforowych, zbiorników homogenizacji lub fermentorów.

c) Zbiornik homogenizacji o pojemności 100 m³

Substrat płynny i stały jest mieszany w tym zbiorniku i dozowany do procesu za pośrednictwem pompy zatapialnej zintegrowanej z rozdrabniaczem wewnątrz zbiornika lub pompy zewnętrznej z maceratorem. Zbiornik wyposażony jest w pomiary poziomu i temperatury. W zbiorniku zainstalowane są trzy pionowe mieszadła mechaniczne zapewniające właściwe ujednorodnienie

medium przed dozowaniem do procesu produkcji fermentacji. System (Zbiornik) jest szczelny oraz zamykany. Zbiornik wyposażony jest w pomiar temperatury oraz pomiar ciągły poziomu.

d) Linia do fermentacji właściwej składająca się z dwóch fermentorów fermentacji pierwotnej o pojemności użytkowej 2540 m³ oraz fermentora fermentacji wtórnej o pojemności użytkowej 3400 m³

Substraty do produkcji biogazu są w cyklach dozowane do komór fermentacji, gdzie zachodzi intensywna fermentacja metanowa z produkcją biogazu. Komora fermentacji wykonana jest jako cylindryczny zbiornik otwarty od góry, z zainstalowanym dachem membranowym, stanowiącym niskociśnieniowy magazyn biogazu. Zbiorniki wyposażone są w 3 mieszadła mechaniczne poziome z napędem na zewnątrz zbiornika. Zbiorniki są zaizolowane termicznie i wyposażone w węzownice, w których płynie ciepła woda do ogrzewania masy fermentującej. Zbiorniki wyposażone są w trzy niezależne pomiary temperatury, ciągły pomiar poziomu oraz ciągły pomiar ciśnienia biogazu. Przed ewentualnym uszkodzeniem membrany chroni zawór bezpieczeństwa biogazu. Komory fermentacji wyposażone są w wizjer ze zdalnym podglądem.

e) pompownia

W pompowni zlokalizowana jest pompa główna substratu wraz z szafami sterującymi całym procesem fermentacji. Substrat oraz masa fermentacyjna dystrybuowane są przez rurociągi ze stali nierdzewnej o dużej średnicy. Do sterowania wykorzystywane są zasuwki nożowe o napędzie pneumatycznym oraz ręcznym. W pompowni dystrybuowane jest również ciepło do ogrzewania procesu fermentacji.

f) linia przygotowania biogazu

Biogaz z komór fermentacyjnych zbierany jest w kolektorze biogazu, następnie jest tłoczony za pomocą dmuchawy. Biogaz w pierwszej kolejności jest schładzany w celu odwodnienia go, następnie przepływa przez kolumnę filtracyjną wypełnioną adsorberem, w którym czynnikiem roboczym jest węgiel aktywny. Zadaniem węgla aktywnego jest odebranie z biogazu siarki oraz innych zanieczyszczeń.

g) linia technologiczna biogazu i kondensatu

Linia składa się z ww. kogeneratora, pochodni awaryjnej biogazu, dmuchawy biogazu, osuszacza biogazu, odsiarczalni biogazu, filtra węglowego, studni kondensatu.

h) Linia do magazynowania pofermentu

Magazynowanie pofermentu odbywa się w otwartym betonowym zbiorniku magazynowym o pojemności 8150 m³ z zainstalowanym dwumembranowym dachem, który może być magazynem biogazu. Zbiornik jest wyposażony w podwójny pomiar temperatury, pomiar poziomu oraz pomiar ciśnienia biogazu. Tymczasowo poferment może być magazynowany w zbiorniku fermentacji wtórnej (nr 3) o pojemności 3400 m³. Konieczność taka wynika z braku możliwości przekazania pofermentu odbiorcom, np. z uwagi na niekorzystne warunki pogodowe (silne mrozy lub długotrwałe opady deszczu). W takiej sytuacji nie istnieje zagrożenie poprawności procesu technologicznego, ale istnieje ryzyko zmniejszonej produkcji biogazu, a co za tym idzie spadku produkcji mocy elektrycznej. Czas zatrzymania pofermentu w zbiornikach przeznaczonych do tego celu wynosi około 1-3 miesięcy. Poferment wydawany jest do beczek oraz cystern z wykorzystaniem pompy. Pojazdy podłączają się do przyłącza, z którego są napełniane.

i) Zbiorniki do magazynowania substratów

Magazynowanie substratów przed procesem fermentacji odbywa się w:

- zbiorniku przedfermentacyjnym na substraty ciekłe o pojemności użytkowej 210 m³. Zbiornik wyposażony jest w pomiar poziomu i temperatury, a także w dwa mieszadła zatapialne zapewniające homogenizację substratu przed podaniem do procesu
- na szczelnych polach odkładczych (silosach) przedfermentacyjnych na substraty stałe o pojemności 2700 m³ każdy, w sumie 5400 m³. Silosy w ilości 2 sztuk posiadają asfaltową powierzchnię oraz betonowe ściany.

W silosie nr 1 magazynowane są odpady w zamkniętych szczelnych kontenerach i pojemnikach. W silosie nr 2 magazynowana jest biomasa nie stanowiąca odpadu pod szczelnym przykryciem (folia kiszonkarska). Dopuszcza się zamianę przeznaczenia silosów, z zastrzeżeniem, że na jednym silosie nie może być magazynowana jednocześnie biomasa i odpady.

Zakłada się, że to co przyjeżdża trafia bezpośrednio do zbiorników i do procesu, za wyjątkiem szczelnych kontenerów w silosach, które magazynuje się maksymalnie 7 dni.

3.1.2. Ciąg technologiczny Kutno 2 (K2)

Ciąg technologiczny Kutno 2 stanowi zespół linii technologicznych do produkcji biogazu. Biogaz, po oczyszczeniu, jest spalany w jednostce kogeneracji o mocy elektrycznej 0,499 MWe i mocy cieplnej 0,564 MWt wytwarzającej energię elektryczną i ciepłą. Wytworzona energia cieplna i elektryczna wykorzystywana jest przez biogazownię. Część wytworzonego ciepła mogłaby być przekazywana odbiorcom zewnętrznym. Część energii cieplnej przekazywana jest do kolektora cieplnego Kutno 1. Przyjęcie substratów jest wspólne dla ciągów technologicznych K1 i K2. W zbiorniku homogenizacji (zadaniem zbiorników homogenizacyjnych jest ujednolicenie wsadu) substraty stałe są wymieszane z substratami płynnymi i ubocznymi produktami pochodzenia zwierzęcego po procesie pasteryzacji (a w razie potrzeby z cieczą recykulowaną z komory fermentacyjnej), po czym mieszanka kierowana jest do zbiornika fermentacyjnego (karmienie), gdzie w procesie fermentacji metanowej, wytwarzany jest biogaz. Powstały biogaz kierowany jest do ww. kogeneratora. Utrzymanie właściwego stężenia wsadu w przestrzeni fermentora zapewnią mieszadła mechaniczne zapobiegające wystąpieniu stref przeciążenia ładunkiem organicznym. Odgazowana zawartość fermentora, fermentacji pierwotnej w postaci cieczy pofermentacyjnej (poferment) przetwarzana będzie do zbiornika fermentacji wtórnej, a następnie do zbiornika magazynowego.

W skład ciągu technologicznego Kutno 2 wchodzi:

a) zbiornik homogenizacji pojemności użytkowej 110 m³:

Substrat płynny i stały jest mieszany w tym zbiorniku i dozowany za pośrednictwem pompy zatapialnej do procesu fermentacji. Zbiornik wyposażony jest w pomiary poziomu i temperatury. W zbiorniku zainstalowane są dwa zatapialne mieszadła mechaniczne zapewniające właściwe ujednorodnienie medium przed dozowaniem do procesu produkcji fermentacji oraz pompa zatapialna wraz z zintegrowanym nożem rozdrabniającym. System (Zbiornik) jest szczelny oraz zamykany. Zbiornik wyposażony jest w pomiar temperatury oraz pomiar ciągły poziomu.

b) zbiornik fermentacji pierwotnej o pojemności użytkowej 2800 m³:

Substraty do produkcji biogazu są w cyklach dozowane do komory fermentacji, gdzie zachodzi intensywna fermentacja metanowa z produkcją biogazu. Komora fermentacji wykonana jest jako cylindryczny zbiornik otwarty od góry, z zainstalowanym dwumembranowym, pneumatycznym przykryciem stanowiącym niskociśnieniowy zbiornik biogazu. Zbiornik został wyposażony w system trzech zatapialnych mieszadeł mechanicznych z systemem wyciągowym do gazoszczelnego mocowania w zbiorniku. Zbiornik zaizolowany termicznie i wyposażony w zespół grzewczy, dwa niezależne pomiary temperatury, pomiar ciągły poziomu, pomiar poziomu maksymalnego, pomiar ciśnienia biogazu i pomiar położenia membrany gazowej wskazujący napełnienie zbiornika biogazem. Komora fermentacji wyposażona jest w wizjer ze zdalnym podglądem.

c) zbiornik buforowy o pojemności użytkowej 270 m³:

Substrat płynny jest dostarczany do zbiornika transportem kołowym – cysternami i przetwarzany z cysterny do zbiornika lub przepompowywany jest z innych zbiorników buforowych. Substrat ze zbiornika kierowany jest do procesu produkcji biogazu za pośrednictwem zbiornika homogenizacji lub bezpośrednio do zbiornika fermentacji. Zbiornik wyposażony jest w pomiary poziomu i temperatury. System (zbiornik) jest szczelny oraz zamykany. W zbiorniku zainstalowano jedno mieszadło mechaniczne pionowe zapewniające właściwe ujednorodnienie medium i zabezpieczające przed zjawiskami flotacji i sedymentacji w zbiorniku.

d) pompownia:

W pompowni zlokalizowano moduł pompowy z rozdzielaczem substratu wyposażonym w zasuwę nożową ręczną i z siłownikami pneumatycznymi do automatycznej kontroli przepływu medium w instalacji.

e) linia odsiarczania tlenowego i na węglu aktywnym:

Linia dozowania powietrza do przestrzeni gazowej komory fermentacji składa się z dmuchawy powietrza, rotametu pomiarowego wydajności oraz zespołu zaworów. Biogaz z komór fermentacyjnych jest w pierwszej kolejności tłoczony za pomocą dmuchawy przez system odsiarczania z wkładem węglowym. Biogaz przepływa przez kolumnę filtracyjną wypełnioną adsorberem, w którym czynnikiem roboczym jest węgiel aktywny.

f) linia technologiczna biogazu i kondensatu

Linia składa się z ww. kogeneratora, pochodni awaryjnej biogazu, dmuchawy biogazu, osuszacza biogazu, odsiarczalni biogazu, filtra węglowego, studni kondensatu.

g) Linia do magazynowania odpadów poprocesowych

Magazynowanie odpadów poprocesowych fermentacji odbywać się będzie w zbiorniku magazynowym pofermentu o pojemności użytkowej 8150 m³.

3.1.3. Skojarzona produkcja energii elektrycznej i ciepłej

Biogaz jest kierowany do agregatu kogeneracyjnego w ciągu K1 i K2 (dodatkowo odsierczony). Jest to generator wytwarzający energię elektryczną, do napędu którego wykorzystywany jest silnik spalinowy, tłokowy. Energia cieplna jest uzyskiwana z układu chłodzenia silnika. Medium chłodzące na bazie glikolu propylenowego odbiera ciepło wytworzone podczas spalania biogazu w dwóch miejscach:

- w płaszczu silnika,
- w wymienniku spalin,

i oddaje to ciepło na wymienniku. Z wymiennika ciepło odbierane jest na potrzeby biogazowni (ogrzewanie komór fermentacyjnych, higienizacja pozostałości fermentacyjnej, mająca na celu polepszenie właściwości organicznego środka poprawiającego właściwości gleby, suszenie, ogrzewanie pomieszczeń).

W sytuacjach awaryjnych, skutkujących koniecznością zatrzymania silnika agregatu kogeneracyjnego oraz w sytuacjach planowanych wyłączeń, wynikających z konserwacji i obsługi eksploatacyjnej nadmiar biogazu spalany jest w pochodni.

Pochodnia uruchamia się automatycznie po osiągnięciu maksymalnego ciśnienia roboczego w zbiornikach biogazu. W okresach planowanego odstawienia kogeneratora (np. na czas remontu lub konserwacji) do procesu nastąpi ograniczenie zużycia surowców, szczególnie tych o wysokiej wartości energetycznej, co pozwoli na ograniczenie ilości biogazu kierowanego do pochodni.

3.2. Wykorzystywane w instalacji urządzenia i maszyny:

W skład instalacji biogazowni stanowiącej zespół stacjonarnych urządzeń powiązanych technologicznie wchodzi:

1. waga przejazdowa,
2. nowy węzeł przyjęcia, przygotowania i magazynowania substratów,
3. Ciąg technologiczny – Kutno 1:
 - Linia do pasteryzacji i upłynniania odpadów,
 - Linia do fermentacji właściwej (pierwotnej i wtórnej),
 - Linia do produkcji biogazu wraz z chłodnicą, filtrem i stacją odsiarczania biogazu,
 - Centrum energetyczne: 1 kontener z kogeneratorem o mocy elektrycznej 0,999 MW i mocy cieplnej 1,121 MW, z kontrolnym układem sterowania oraz układem dystrybucji ciepła, stacja transformatorowa, pochodnia awaryjna biogazu,
4. Ciąg technologiczny - Kutno 2:
 - Linia rozdrabniająca,
 - Linia do fermentacji właściwej,

- Linia do produkcji biogazu wraz z chłodnicą i filtrem biogazu,
- Centrum energetyczne: 1 kontener z kogeneratorem o mocy elektrycznej 0,499 MW i mocy cieplnej 0,564 MW z kontrolnym układem sterowania oraz układem dystrybucji ciepła, stacja transformatorowa, pochodnia awaryjna biogazu.

5. Zbiorniki do magazynowania pofermentu.

Ponadto na terenie biogazowni zlokalizowany jest budynek socjalno-biurowy oraz konieczne do prawidłowego funkcjonowania zakładu elementy infrastruktury technicznej i uzbrojenia terenu:

- zjazd z drogi publicznej, drogi wewnętrzne między obiektowe, plac manewrowy, parking samochodów osobowych,
- rurociągi między obiektowe,
- kable energetyczne do przekazywania energii elektrycznej do sieci,
- ogrodzenie.

Wszystkie układy jednostek ruchowych są zautomatyzowane, a proces technologiczny prowadzony jest z poziomu pulpitu dyspozytorskiego.

3.3. Rodzaj i parametry instalacji:

Instalacja wymagająca pozwolenia zintegrowanego (IPPC) – urządzenia podstawowe			
Kod instalacji	Oznaczenie i rodzaj instalacji IPPC wg załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości	[Mg/d]	Status
II	Ust. 5 pkt 3 lit. c załącznika - instalacje w gospodarce odpadami, dla odpadów innych niż niebezpieczne z wyłączeniem działań realizowanych podczas oczyszczania ścieków komunalnych, do odzysku lub unieszkodliwiania z wykorzystaniem fermentacji beztlenowej o zdolności przetwarzania nie mniejszej niż 100 ton na dobę.	Zdolność przetwarzania 383,6	Biogazownia – instalacja istniejąca, składa się z ciągów technologicznych: Kutno 1: – Oddany do użytkowania dnia 16.09.2015 r. Kutno 2: – Oddany do użytkowania dnia 23.09.2020 r.
	Ust. 6 pkt 7 załącznika - Instalacje w innych rodzajach działalności: do unieszkodliwiania lub odzysku padłych lub ubitych zwierząt lub produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego o zdolności produkcyjnej ponad 10 ton na dobę	Zdolność produkcji 120	Węzeł przyjęcia substratów dla K1 i K2 wraz z dwoma zbiornikami: planowane oddanie do użytkowania w maju 2025 r.

Instalacja wymagająca pozwolenia zintegrowanego (IPPC) – wykaz zbiorników		
Zawartość zbiornika	Pojemność użytkowa zbiorników [m³]	Rok oddania do eksploatacji
Kutno 1		
Zbiornik muldy przyjęciowej pasteryzacji	35	2021
Zbiornik buforowy pasteryzacji	27	2021
Pasteryzator 1	8,5	2021
Pasteryzator 2	8,5	2021
Zbiornik nr 1 fermentacji pierwotnej	2540	2015
Zbiornik nr 2 fermentacji pierwotnej	2540	2015
Zbiornik nr 3 fermentacji wtórnej (tymczasowo zbiornik magazynowy pofermentu)	3400	2015
Zbiornik buforowy na substraty płynne	210	2015
Zbiornik homogenizacyjny (mikser)	100	2015
Silos 1	2700	2015
Silos 2	2700	2015
Kutno 2		
Zbiornik buforowy na substraty płynne	270	2020
Zbiornik fermentacji pierwotnej	2800	2020
Zbiornik homogenizacyjny (mikser)	110	2020
Wspólne		
Zbiornik przyjęciowy	120	2025
Zbiornik dystrybucyjny	550	2025
Zbiornik nr 4 magazynowy pofermentu	8150	2015

III. Ustalić rodzaj i ilość wykorzystywanych substratów, energii elektrycznej, biogazu i wody:

- Substraty: 140 000 Mg/rok,
- Energia elektryczna: 13 000 MWh,
- Biogaz (tylko z produkcji własnej): 6,5 mln m³/rok,
- Woda: 11 000 m³/rok.

Maksymalna sumaryczna zdolność przerobu wsadu dla instalacji biogazowni wynosi 140 000 Mg substratów na rok i nie przekroczy tej wartości bez względu na to czy do procesu przyjmowane będą odpady czy produkty uboczne.

Ilość ta nie przekroczy sumarycznie ani 140 000 Mg na rok, ani 383,6 Mg/dobę dla procesów z wykorzystaniem fermentacji beztlenowej, ani 120 Mg/dobę dla procesu odzysku odpadów i ubocznych produktów pochodzenia zwierzęcego. Przyjmowane do procesu odzysku produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego substraty trafiają po procesie pasteryzacji do zbiorników fermentacyjnych, więc ilość 120 Mg na dobę wchodzi w sumę 383,6 Mg/dobę do procesu z wykorzystaniem fermentacji beztlenowej i sumarycznie substraty te nie przekroczą 140 000 Mg na rok.

IV. Ustalić warunki wprowadzania do środowiska substancji, energii i odpadów w czasie normalnego funkcjonowania instalacji w zakresie:

A. Emisji pyłów i gazów wprowadzanych do powietrza

1. Źródła emisji substancji do powietrza

Głównym źródłem emisji w Biogazowni w Kutnie jest spalanie biogazu w dwóch silnikach kogeneratorów, z których emitowane są dwutlenek azotu, dwutlenek siarki, pył, i tlenek węgla.

Źródłami emisji niezorganizowanej są;

- źródła transportu,
- awaryjna pochodnia gazowa,
- stacja przyjęć i higienizacji odpadów pochodzenia zwierzęcego – źródło mogące powodować uciążliwe zapachy.

W pozwoleniu zintegrowanym nie ustala się dopuszczalnej emisji wprowadzanej w sposób niezorganizowany (zgodnie z art. 202 ust. 2a pkt 1 ustawy Prawo ochrony środowiska), jeżeli poziom tej emisji nie został określony w przepisach w sprawie standardów emisyjnych w zakresie wprowadzania gazów lub pyłów do powietrza, oraz jeżeli nie został on określony w konkluzjach BAT.

2. Charakterystyka źródeł powstawania emisji oraz miejsc ich wprowadzania do powietrza

Kogenerator K1	
Opis i charakterystyka techniczna źródeł powstawania emisji substancji • Typ źródła • Ilość źródeł • Nominalna wydajność (moc elektryczna) [MW] • Sprawność układu [%] • Nominalna moc cieplna (w paliwie) [MW] • Urządzenia odpylające	• Kogenerator nr 1 • 1 • 0,999 • 42,1 • 2,37 • brak
Paliwo • Wartość opałowa [MJ/m³] • Zawartość siarki [%] • Roczne zużycie [mln m³/rok]	Biogaz (zawartość metanu około 65%) • 21,0 • 0,005 • 3,0
Emitory: E-1 • Typ • Wysokość [m] • Przekrój [m] • Prędkość wylotu gazów [m/s] • Temperatura gazów [K]	• Otwarty • 7,9 • 0,35 • 3,0 • 453,2
Czas pracy źródła i emitora [h/rok]	8790
Kogenerator K2	
Opis i charakterystyka techniczna źródeł powstawania emisji substancji • Typ źródła • Ilość źródeł • Nominalna wydajność (moc elektryczna) [MW] • Sprawność układu [%] • Nominalna moc cieplna (w paliwie) [MW]	• Kogenerator nr 2 • 1 • 0,499 • 39,6 • 1,26

Urządzenia odpylające	brak
Paliwo • Wartość opałowa [MJ/m³] • Zawartość siarki [%] • Roczne zużycie [mln m³/rok]	Biogaz (zawartość metanu około 65%) • 21,0 • 0,005 • 2,0
Emitory: E-1 • Typ • Wysokość [m] • Przekrój [m] • Prędkość wylotu gazów [m/s] - Temperatura gazów [K]	• Otwarty • 6,8 • 0,2 • 28,5 453,2
Czas pracy źródła i emitora [h/rok]	8790

3. Ustalić dopuszczalną wielkość emisji gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza z instalacji IPPC

Lp.	Źródło emisji	Emitor			Czas pracy	Substancja	Emisja		
		nr	h m	d m	h/rok		kg/h	mg/m ³ _u	
	Instalacja IPPC								
1	Kogenerator nr 1	E-1	7,9	0,35	8760	dwutlenek azotu	-	190	
						dwutlenek siarki	-	40	
						pył	0,070	-	
						tlenek węgla	0,288	-	
1	Kogenerator nr 2	E-2	6,8	0,2	8760	dwutlenek azotu	0,105	-	
						dwutlenek siarki	0,008	-	
						pył	0,040	-	
						tlenek węgla	0,168	-	
Łącznie dla całej instalacji IPPC									
4.						dwutlenek azotu	Mg/rok	1,519	
						dwutlenek siarki	Mg/rok	0,196	
						pył	Mg/rok	0,949	
						tlenek węgla	Mg/rok	3,995	

h – wysokość liczona od poziomu terenu

d – średnica wylotu

v – prędkość wylotu dla emitatorów pionowych z otwartym wylotem

T – temperatura wylotu [K]

B. Gospodarki wodno – ściekowej

1. Pobór wody

Biogazownia w Kutnie zaopatrywana jest w wodę do celów socjalno – bytowych i technologicznych (mycie instalacji biogazowni lub rozcieńczenie surowców stałych) zgodnie z podpisaną umową z Przedsiębiorstwem Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o.o. w Kutnie. Pobór wody na cele socjalno – bytowe będzie bardzo mały z uwagi na wielkość zatrudnienia. Przewidywany pobór wody będzie wynosił 30 m³/dobę, tj. 11 000 m³/rok.

Monitoring pobieranej wody prowadzony będzie za pomocą wodomierza zainstalowanego na terenie zakładu (monitorujących dopływ wody do instalacji).

W związku z tym, iż woda nie jest pobierana wyłącznie na potrzeby instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego, zgodnie z art. 202 ust. 6 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2025 r. poz. 647) w pozwoleniu nie określa się warunków poboru wody.

2. Odprowadzanie ścieków

Na terenie Biogazowni w Kutnie wytwarzane są jedynie ścieki bytowe. Ścieki bytowe odprowadzane są do kanalizacji zgodnie z podpisaną umową z Przedsiębiorstwem Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o.o. w Kutnie.

Instalacja nie jest źródłem ścieków przemysłowych.

Płynna pozostałość po procesie fermentacji nie jest ściekiem, tylko stanowi organiczny środek poprawiający właściwości gleby.

Wody opadowe z terenu zakładu odprowadzane są poprzez separator związków ropopochodnych do szczelnego zbiornika bezodpływowego odparowywalnego. W przypadku możliwości przepełnienia się zbiornika wody opadowe będą odprowadzane na najbliższą oczyszczalnię ścieków.

W związku z powyższym odstąpiono od uregulowania powyższych kwestii korzystania ze środowiska w niniejszym pozwoleniu.

C. Gospodarki odpadami

1. Wytwarzanie odpadów

1.1. Określić rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytwarzania z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości oraz miejsc powstawania odpadów, zgodnie z tabelą Nr 1:

Tabela Nr 1

Odpady niebezpieczne przewidziane do wytwarzania w związku z eksploatacją (użytkowaniem i utrzymaniem w sprawności) instalacji IPPC					
LP.	KOD ODPADU	RODZAJ ODPADU	MIEJSCE POWSTAWANIA ODPADU	SKŁAD CHEMICZNY I WŁAŚCIWOŚCI ODPADU	IŁOŚĆ ODPADÓW [Mg/rok]
1.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Biogazownia	Mieszanina ciekłych węglowodorów, do C35 oraz zanieczyszczeń organicznych (asfalteny, koks, karbony, karboidy i nieorganicznych (krzemionka, ołów). Substancje ciekłe lub łatwo topniejące, stałe, nierozpuszczalne w wodzie, o bardzo różnej budowie chemicznej i zastosowaniach, nie zawierające związków chlorowcoorganicznych. Oleje mineralne są mieszaninami wyższych węglowodorów uzyskanych głównie z rafinacji ropy naftowej, ale także z np. przerobu smoły węglowej. Odpad posiada właściwości palne, rakotwórcze	20

				i toksyczne. Odpad posiada właściwości: HP 3, HP 6, HP 7, HP 14.	
2.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Biogazownia	Materiały filtracyjne - filtry węglowe z odsiarczania biogazu, odzież ochronna zabrudzona olejami, tkaniny zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi itp. Odpad posiada właściwości: HP 4, HP 5, HP 14.	30
3.	16 03 03*	Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Biogazownia	Partie produktów nieodpowiadające wymaganiom, które po przebadaniu nie spełniają wymagań do przeznaczenia do procesu. Odpad posiada właściwości: HP 9.	1,0
4.	16 03 05*	Organiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Biogazownia	Partie produktów nieodpowiadające wymaganiom, które po przebadaniu nie spełniają wymagań do przeznaczenia do procesu. Odpad posiada właściwości: HP 9.	1,0
5.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Biogazownia	Zużyte całe urządzenie lub źródła światła (światłówki) oraz urządzenia zawierające elementy niebezpieczne. W skład odpadów wchodzi szkło pokryte luminoforem zawierającym pary metalicznej rtęci, aluminium, a także inne metale ciężkie. Odpady występują w postaci stałej. Odpad posiada właściwości: HP 4, HP 7, HP 14.	1,5
Suma					53,5 Mg/rok
Odpady inne niż niebezpieczne przewidziane do wytwarzania w związku z eksploatacją (użytkowaniem i utrzymaniem w sprawności) instalacji IPPC					
Odpady powstające w wyniku biologicznego przetwarzania w procesie R3					
1.	19 06 06	Przefermentowane odpady z beztlenowego rozkładu odpadów zwierzęcych i roślinnych	Biogazownia	Odpad powstały podczas procesu fermentacji metanowej odpadów roślinnych i zwierzęcych i nie spełniający wymagań dla pełnowartościowego organicznego środka poprawiającego właściwości gleby. Odpady nie są zanieczyszczone żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4, ani też nie posiadają właściwości odpadów niebezpiecznych	120 000

				określonych zgodnie z rozporządzeniem.	
Odpady wysegregowane z dostarczonych odpadów biodegradowalnych w procesie R12					
2.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Biogazownia	Główne składniki papieru stanowią włókna organiczne celulozy, ścieru drzewnego, ligniny. Tektura to grubszy materiał papierniczy, który powstaje przez sklejenie dwóch do kilku warstw masy papierniczej. Do jej wyrobu używa się grubszych włókien ścieru drzewnego, szmat, makulatury. Odpady w swym składzie oprócz włókien organicznych dodatkowo zawierają substancje niewłókniste – wypełniacze organiczne, np. skrobię ziemniaczaną i wypełniacze nieorganiczne, mineralne: kaolin, talk, gips, kreda, niekiedy także substancje chemiczne typu hydrosulfit i barwniki oraz dodatki pochodzące z farb drukarskich. Właściwości: ciało stałe, palne, zapach słabo wyczuwalny. Opakowania nie są zanieczyszczone żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4, ani też nie posiadają właściwości odpadów niebezpiecznych określonych zgodnie z rozporządzeniem.	30
3.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Biogazownia	Opakowania z tworzywa sztucznego, powstające w wyniku rozpakowywania, np. wieczka plastikowe od puszek po chipsach, opaski z pakowania. W skład odpadów wchodzi polietylen, polipropylen, polistyren, barwniki, plastyfikatory oraz substancje stabilizujące lub wypełniające. Opakowania nie są zanieczyszczone żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4, ani też nie posiadają właściwości odpadów niebezpiecznych określonych zgodnie z rozporządzeniem.	200
4.	15 01 03	Opakowania z drewna	Biogazownia	Opakowania z drewna, powstające w wyniku rozpakowywania, np. skrzynie, palety. W skład odpadów wchodzi elementy drewniane. Opakowania nie są zanieczyszczone żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4, ani też nie posiadają właściwości odpadów niebezpiecznych określonych zgodnie z rozporządzeniem.	40

				z rozporządzeniem.	
5.	15 01 04	Opakowania z metali	Biogazownia	Opakowania z metali, powstające w wyniku rozpakowywania, np. wiadra, puszki. W skład odpadów wchodzi różne metale, np. ze stali lub aluminium. Opakowania nie są zanieczyszczone żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4, ani też nie posiadają właściwości odpadów niebezpiecznych określonych zgodnie z rozporządzeniem.	60
6.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Biogazownia	Odpady w postaci stałej, są to opakowania po rozpakowywaniu, opakowania wykonane co najmniej z dwóch różnych materiałów, których nie można rozdzielić ręcznie lub za pomocą prostych metod mechanicznych. Takie opakowanie to połączenie np. metalu i tworzywa sztucznego, folii z aluminium, opakowania do płynnej żywności, tzw. kartony (w opakowaniach tego typu tektura stanowi 75% masy opakowania, 20% polietylen i pozostałe 5% aluminium). Ciała stałe o wysokiej wartości opałowej. Opakowania nie są zanieczyszczone żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4, ani też nie posiadają właściwości odpadów niebezpiecznych określonych zgodnie z rozporządzeniem.	30
7.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Biogazownia	Opakowania ze szkła, powstające w wyniku rozpakowywania, np. słoiki, butelki. W skład odpadów wchodzi szkła białe lub kolorowe. Opakowania nie są zanieczyszczone żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4, ani też nie posiadają właściwości odpadów niebezpiecznych określonych zgodnie z rozporządzeniem.	60
8.	19 12 01	Papier i tektura	Biogazownia	Główne składniki papieru stanowią włókna organiczne celulozy, ścieru drzewnego, ligniny. Tektura to grubszy materiał papierniczy, który powstaje przez sklejenie dwóch do kilku warstw masy papierniczej. Do jej wyrobu używa się grubszych włókien ścieru drzewnego, szmat, makulatury. Odpady w swym składzie oprócz włókien organicznych dodatkowo zawierają substancje nie-	60

				włókniste – wypełniacze organiczne, np. skrobię ziemniaczaną i wypełniacze nieorganiczne, mineralne: kaolin, talk, gips, kreda, niekiedy także substancje chemiczne typu hydrosulfit i barwniki oraz dodatki pochodzące z farb drukarskich. Właściwości: ciało stałe, palne, zapach słabo wyczuwalny. Opakowania nie są zanieczyszczone żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4, ani też nie posiadają właściwości odpadów niebezpiecznych określonych zgodnie z rozporządzeniem.	
9.	19 12 02	Metale żelazne	Biogazownia	Elementy metalowe, powstające w wyniku rozpakowywania. W skład odpadów wchodzi różne elementy z metali żelaznych. Odpady nie są zanieczyszczone żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4, ani też nie posiadają właściwości odpadów niebezpiecznych określonych zgodnie z rozporządzeniem.	60
10.	19 12 03	Metale nieżelazne	Biogazownia	Elementy metalowe, powstające w wyniku rozpakowywania. W skład odpadów wchodzi różne elementy z metali nieżelaznych. Odpady nie są zanieczyszczone żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4, ani też nie posiadają właściwości odpadów niebezpiecznych określonych zgodnie z rozporządzeniem.	60
11.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Biogazownia	Odpady z tworzywa sztucznego lub gumy, powstające w wyniku rozpakowywania. W skład odpadów wchodzi polietylen, polipropylen, polistyren, barwniki, plastyfikatory, kauczuk oraz substancje stabilizujące lub wypełniające. Odpady nie są zanieczyszczone żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4, ani też nie posiadają właściwości odpadów niebezpiecznych określonych zgodnie z rozporządzeniem.	50
12.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	Biogazownia	Odpady z drewna, powstające w wyniku rozpakowywania. W skład odpadów wchodzi elementy drewniane. Opakowania nie są zanieczyszczone żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4, ani też nie posiadają właściwości odpadów niebezpiecznych określonych zgodnie z rozporządzeniem.	50

13.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Biogazownia	Odpady w postaci stałej, są to elementy po rozpakowywaniu, złożone z różnych materiałów, np. połączenie np. metalu i tworzywa sztucznego. Odpady nie są zanieczyszczone żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4, ani też nie posiadają właściwości odpadów niebezpiecznych określonych zgodnie z rozporządzeniem.	500
Odpady powstałe w związku z eksploatacją instalacji					
14.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Biogazownia	Główne składniki papieru stanowią włókna organiczne celulozy, ścieru drzewnego, ligniny. Tektura to grubszy materiał papierniczy, który powstaje przez sklejenie dwóch do kilku warstw masy papierniczej. Do jej wyrobu używa się grubszych włókien ścieru drzewnego, szmat, makulatury. Odpady w swym składzie oprócz włókien organicznych dodatkowo zawierają substancje niewłókniste – wypełniacze organiczne, np. skrobię ziemniaczaną i wypełniacze nieorganiczne, mineralne: kaolin, talk, gips, kreda, niekiedy także substancje chemiczne typu hydrosulfit i barwniki oraz dodatki pochodzące z farb drukarskich. Właściwości: ciało stałe, palne, zapach słabo wyczuwalny. Opakowania nie są zanieczyszczone żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4, ani też nie posiadają właściwości odpadów niebezpiecznych określonych zgodnie z rozporządzeniem.	250
15.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Biogazownia	Uszkodzone opakowania z tworzywa sztucznego, powstające w wyniku pakowania gotowych produktów, np. wieczka plastikowe od puszek po chipsach, opaski z pakowania. W skład odpadów wchodzi polietylen, polipropylen, polistyren, barwniki, plastyfikatory oraz substancje stabilizujące lub wypełniające. Opakowania nie są zanieczyszczone żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4, ani też nie posiadają właściwości odpadów niebezpiecznych określonych zgodnie z rozporządzeniem.	250

16.	15 01 03	Opakowania z drewna	Biogazownia	Opakowania z drewna, np. skrzynie, palety. W skład odpadów wchodzi elementy drewniane. Opakowania nie są zanieczyszczone żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4, ani też nie posiadają właściwości odpadów niebezpiecznych określonych zgodnie z rozporządzeniem.	300
17.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Biogazownia	Odpady w postaci stałej, są to opakowania po substancjach wykorzystywanych w trakcie eksploatacji instalacji, opakowania wykonane co najmniej z dwóch różnych materiałów, których nie można rozdzielić ręcznie lub za pomocą prostych metod mechanicznych. Takie opakowanie to połączenie np. metalu i tworzywa sztucznego, folii z aluminium, opakowania do płynnej żywności, tzw. kartony (w opakowaniach tego typu tektura stanowi 75% masy opakowania, 20% polietylen i pozostałe 5% aluminium). Ciała stałe o wysokiej wartości opałowej. Opakowania nie są zanieczyszczone żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4, ani też nie posiadają właściwości odpadów niebezpiecznych określonych zgodnie z rozporządzeniem.	300
18.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	Biogazownia	Odpady w postaci stałej, są to opakowania po substancjach wykorzystywanych w trakcie eksploatacji instalacji, opakowania wykonane co najmniej z dwóch różnych materiałów, których nie można rozdzielić ręcznie lub za pomocą prostych metod mechanicznych. Takie opakowanie to połączenie np. metalu i tworzywa sztucznego, folii z aluminium, opakowania do płynnej żywności, tzw. kartony (w opakowaniach tego typu tektura stanowi 75% masy opakowania, 20% polietylen i pozostałe 5% aluminium). Ciała stałe, łatwopalne, łatwo odkształcające się. Opakowania nie są zanieczyszczone żadnym ze składników wymienionych w załączniku	300

				nr 4, ani też nie posiadają właściwości odpadów niebezpiecznych określonych zgodnie z rozporządzeniem.	
19.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Biogazownia	Zabrudzone materiały (tkaniny) i odzież ochronna, oraz materiały filtracyjne nie zawierające substancji niebezpiecznych. Odpady nie są zanieczyszczone żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4, ani też nie posiadają właściwości odpadów niebezpiecznych określonych zgodnie z rozporządzeniem.	50
20.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Biogazownia	Stacje komputerowe, drukarki komputerowe, klawiatury, myszy komputerowe, żarówki sodowe, układy scalone itp. Odpady te są różnorodne pod względem składu materiałowego oraz fizykochemicznego. W skład wchodzi: plastik, metale, przełączniki rtęciowe, szkło z lamp kineskopowych i inne szkło aktywne. Odpady nie są zanieczyszczone żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4, ani też nie posiadają właściwości odpadów niebezpiecznych określonych zgodnie z rozporządzeniem.	3
21.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Biogazownia	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń stanowiące odpady elektryczne i elektroniczne, które nie zawierają substancji niebezpiecznych. Ciała stałe, o zróżnicowanej odporności na zgniatanie i o różnej łamliwości. Odpady nie są zanieczyszczone żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4, ani też nie posiadają właściwości odpadów niebezpiecznych określonych zgodnie z rozporządzeniem.	1
22.	19 06 99	Inne niewymienione odpady	Biogazownia	Odpady z czyszczenia zbiorników procesowych i magazynowych. Odpady w kolorze ziemistym, o konsystencji mazistej zawierają duże zawartości związków azotu, fosforu. Odpady biomasy. Odpady o dużym uwodnieniu, niepalne, zawierające związki organiczne powstałe w wyniku przetwarzania masy organicznej. Nie zawierają substancji niebezpiecznych. Odpady nie są zanieczyszczone żadnym ze składników wymienionych	4000

				w załączniku nr 4, ani też nie posiadają właściwości odpadów niebezpiecznych określonych zgodnie z rozporządzeniem.	
Suma					126 654 Mg

* odpady niebezpieczne

1.2. Określić miejsce i sposób magazynowania odpadów oraz sposób gospodarowania wytworzonymi odpadami w instalacji IPPC, zgodnie z tabelą Nr 2

Tabela Nr 2

Odpady niebezpieczne przewidziane do wytwarzania w związku z eksploatacją (użytkowaniem i utrzymaniem w sprawności) instalacji IPPC				
LP.	KOD ODPADU	RODZAJ ODPADU	MIEJSCE I SPOSÓB MAGAZYNOWANIA ODPADÓW (wg numerów na mapie w operacie ppoż.)	DALSZY SPOSÓB POSTĘPOWANIA Z ODPADAMI
1.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpady będą magazynowane selektywnie, w szczelnych pojemnikach lub zbiornikach na utwardzonym podłożu w hali nr 11	Przekazywany do odzysku lub unieszkodliwiania
2.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Odpady magazynowane będą w szczelnie zamykanych pojemnikach w hali techniczno-socjalnej nr 9	Przekazywany do odzysku
3.	16 03 03*	Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Odpady magazynowane będą w szczelnych pojemnikach lub kontenerach przystosowanych do rodzaju odpadów w hali techniczno-socjalnej nr 9	Przekazywany do odzysku
4.	16 03 05*	Organiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Odpady magazynowane będą w szczelnych pojemnikach lub kontenerach przystosowanych do rodzaju odpadów w hali techniczno-socjalnej nr 9	Przekazywany do odzysku
5.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpady magazynowane będą w szczelnie zamykanym pojemniku w hali techniczno-socjalnej nr 9	Przekazywany do odzysku

Odpady inne niż niebezpieczne przewidziane do wytwarzania w związku z eksploatacją (użytkowaniem i utrzymaniem w sprawności) instalacji IPPC				
Odpady powstające w wyniku biologicznego przetwarzania w procesie R3				
1.	19 06 06	Przefermentowane odpady z beztlenowego rozkładu odpadów zwierzęcych i roślinnych	Odpady będą magazynowane w zbiorniku magazynowym na poferment nr 4 o pojemności użytkowej 8150 m³ oraz tymczasowo w zbiorniku fermentacji wtórnej nr 3 o pojemności użytkowej 3400 m³ zlokalizowanych na terenie zakładu, Nr 3, 4 Maksymalna masa odpadu, która może być magazynowane w tym samym czasie: Zbiornik nr 3: 3400 Mg Zbiornik nr 4: 8150 Mg Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie, wynikająca z miejsca magazynowania: Zbiornik nr 3: 3400 Mg Zbiornik nr 4: 8150 Mg	Przekazywany do odzysku
Odpady wysegregowane z dostarczonych odpadów biodegradowalnych w procesie R12				
2.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady będą czasowo magazynowane selektywnie w kontenerach, szczelnych pojemnikach, big-bagach lub na paletach ustawionych na placu składowym nr 27 Maksymalna masa odpadu, która może być magazynowane w tym samym czasie: 1 Mg Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie, wynikająca z miejsca magazynowania, w szczególności z pojemności kontenera/pojemnika: 1 Mg	Przekazywany do odzysku
3.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady będą czasowo magazynowane selektywnie w kontenerach, szczelnych pojemnikach, big-bagach lub na paletach ustawionych na placu składowym nr 27 Maksymalna masa odpadu, która może być magazynowane w tym samym czasie: 2 Mg Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym	Przekazywany do odzysku

			czasie, wynikająca z miejsca magazynowania, w szczególności z pojemności kontenera/pojemnika: 2 Mg	
4.	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpady będą czasowo magazynowane selektywnie w kontenerach, szczelnych pojemnikach, big-bagach lub na paletach ustawionych na placu składowym nr 27 Maksymalna masa odpadu, która może być magazynowana w tym samym czasie: 1 Mg Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie, wynikająca z miejsca magazynowania, w szczególności z pojemności kontenera/pojemnika: 1 Mg	Przekazywany do odzysku
5.	15 01 04	Opakowania z metali	Odpady będą czasowo magazynowane selektywnie w kontenerach, szczelnych pojemnikach, big-bagach lub na paletach ustawionych na placu składowym nr 27 Maksymalna masa odpadu, która może być magazynowana w tym samym czasie: 2 Mg Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie, wynikająca z miejsca magazynowania, w szczególności z pojemności kontenera/pojemnika: 2 Mg	Przekazywany do odzysku
6.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Odpady będą czasowo magazynowane selektywnie w kontenerach, szczelnych pojemnikach, big-bagach lub na paletach ustawionych na placu składowym nr 27 Maksymalna masa odpadu, która może być magazynowana w tym samym czasie: 1 Mg Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie, wynikająca z miejsca magazynowania, w szczególności z pojemności kontenera/pojemnika: 1 Mg	Przekazywany do odzysku
7.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Odpady będą czasowo magazynowane selektywnie w kontenerach, szczelnych pojemnikach, big-bagach lub na paletach ustawionych	Przekazywany do odzysku

			na placu składowym nr 27 Maksymalna masa odpadu, która może być magazynowana w tym samym czasie: 1 Mg Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie, wynikająca z miejsca magazynowania, w szczególności z pojemności kontenera/pojemnika: 1 Mg	
8.	19 12 01	Papier i tektura	Odpady będą czasowo magazynowane selektywnie w kontenerach, szczelnych pojemnikach, big-bagach lub na paletach ustawionych na placu składowym nr 27 Maksymalna masa odpadu, która może być magazynowana w tym samym czasie: 1 Mg Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie, wynikająca z miejsca magazynowania, w szczególności z pojemności kontenera/pojemnika: 1 Mg	Przekazywany do odzysku
9.	19 12 02	Metale żelazne	Odpady będą czasowo magazynowane selektywnie w kontenerach, szczelnych pojemnikach, big-bagach lub na paletach ustawionych na placu składowym nr 27 Maksymalna masa odpadu, która może być magazynowana w tym samym czasie: 2 Mg Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie, wynikająca z miejsca magazynowania, w szczególności z pojemności kontenera/pojemnika: 2 Mg	Przekazywany do odzysku
10.	19 12 03	Metale nieżelazne	Odpady będą czasowo magazynowane selektywnie w kontenerach, szczelnych pojemnikach, big-bagach lub na paletach ustawionych na placu składowym nr 27 Maksymalna masa odpadu, która może być magazynowana w tym samym czasie: 1 Mg Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie, wynikająca z miejsca	Przekazywany do odzysku

			magazynowania, w szczególności z pojemności kontenera/pojemnika: 1 Mg	
11.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Odpady będą czasowo magazynowane selektywnie w kontenerach, szczelnych pojemnikach, big-bagach lub na paletach ustawionych na placu składowym nr 27 Maksymalna masa odpadu, która może być magazynowana w tym samym czasie: 2 Mg Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie, wynikająca z miejsca magazynowania, w szczególności z pojemności kontenera/pojemnika: 2 Mg	Przekazywany do odzysku
12.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	Odpady będą czasowo magazynowane selektywnie w kontenerach, szczelnych pojemnikach, big-bagach lub na paletach ustawionych na placu składowym nr 27 Maksymalna masa odpadu, która może być magazynowana w tym samym czasie: 1 Mg Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie, wynikająca z miejsca magazynowania, w szczególności z pojemności kontenera/pojemnika: 1 Mg	Przekazywany do odzysku
13.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Odpady będą czasowo magazynowane selektywnie w kontenerach, szczelnych pojemnikach, big-bagach lub na paletach ustawionych na placu składowym nr 27 Maksymalna masa odpadu, która może być magazynowana w tym samym czasie: 25 Mg Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie, wynikająca z miejsca magazynowania, w szczególności z pojemności kontenera: 25 Mg	Przekazywany do odzysku
Odpady powstałe w związku z eksploatacją instalacji				
14.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady będą magazynowane selektywnie w kontenerach, szczelnych pojemnikach, workach big-bag w hali	Przekazywany do odzysku

			techniczno-socjalnej nr 9	
15.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady będą magazynowane selektywnie w kontenerach, szczelnych pojemnikach, workach big-bag w hali techniczno-socjalnej nr 9	Przekazywany do odzysku
16.	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpady będą magazynowane selektywnie w kontenerach, szczelnych pojemnikach, workach big-bag w hali techniczno-socjalnej nr 9	Przekazywany do odzysku
17.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Odpady będą magazynowane selektywnie w kontenerach, szczelnych pojemnikach, workach big-bag w hali techniczno-socjalnej nr 9	Przekazywany do odzysku
18.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	Odpady będą magazynowane selektywnie w kontenerach, szczelnych pojemnikach, workach big-bag w hali techniczno-socjalnej nr 9	Przekazywany do odzysku
19.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ściereki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpady magazynowane będą w szczelnie zamykanym pojemniku w hali techniczno- socjalnej nr 9	Przekazywany do odzysku lub unieszkodliwiania
20.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpady magazynowane będą w szczelnie zamykanym pojemniku w hali techniczno- socjalnej nr 9	Przekazywany do odzysku
21.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Odpady magazynowane będą w szczelnie zamykanym pojemniku w hali techniczno- socjalnej nr 9	Przekazywany do odzysku
22.	19 06 99	Inne niewymienione odpady	Odpady będą czasowo magazynowane selektywnie w kontenerach, szczelnych pojemnikach, big-bagach lub na paletach ustawionych na placu składowym Nr 27	Przekazywany do odzysku

* odpady niebezpieczne

1.3. Określić sposób gospodarowania odpadami niebezpiecznymi i innymi niż niebezpieczne:

- magazynowanie odpadów będzie się odbywać się na terenie, do którego prowadzący Biogazownię w Kutnie posiada tytuł prawny;
- odpady należy przekazywać zewnętrznym odbiorcom, posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie zbierania, transportu i przetwarzania (odzysku i unieszkodliwiania) odpadów;
- wytwarzane odpady należy zbierać w miejscach ich powstawania i magazynować do czasu ich odbioru w celu ich odzysku lub unieszkodliwiania;
- magazynowanie odpadów należy prowadzić zgodnie z wymogami ustawy o odpadach;
- odpady, które powstają na terenie Biogazowni, należy magazynować w sposób selektywny;
- odpady przeznaczone do dalszego odzysku lub unieszkodliwienia, z wyjątkiem składowania oraz baterii i akumulatorów, należy magazynować nie dłużej niż 3 lata;
- odpady przeznaczone do składowania oraz zużyte baterie i akumulatory magazynować należy jedynie w celu nagromadzenia odpowiedniej do transportu ilości odpadów, ale nie dłużej niż rok;
- odpady niebezpieczne należy magazynować w pomieszczeniach o utwardzonym podłożu, zabezpieczonych przed dostępem osób niepowołanych;
- zużyte oleje – po zgromadzeniu odpowiedniej ilości należy okresowo przekazywać wyłącznie podmiotom posiadającym aktualne zezwolenia właściwego organu na prowadzenie działalności w zakresie gospodarowania odpadami niebezpiecznymi w celu: w pierwszej kolejności ich regeneracji, a jeżeli jest ona niemożliwa poddanie innym procesom odzysku, a w przypadku kiedy regeneracja i odzysk innymi metodami jest niemożliwy poddanie ich unieszkodliwianiu;
- zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy - należy okresowo przekazywać podmiotom uprawnionym do zbierania zużytego sprzętu elektrycznego w rozumieniu ustawy o zużytym sprzęcie elektrycznym i elektronicznym;
- pozostałe odpady niebezpieczne po zgromadzeniu odpowiedniej ilości należy okresowo przekazywać wyłącznie podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia właściwego organu na prowadzenie działalności w zakresie gospodarowania odpadami niebezpiecznymi;
- transport odpadów należy prowadzić w sposób nie zagrażający bezpieczeństwu innych użytkowników dróg, przy użyciu środków transportu odpowiednich dla rodzaju odpadów i w dostosowanych do przewozu odpadów opakowaniach, przy czym transport odpadów niebezpiecznych należy prowadzić z zachowaniem przepisów o przewozie towarów niebezpiecznych;
- odpady podczas czasowego magazynowania na terenie zakładu należy, w zależności od charakterystyki odpadu, umieszczać w kontenerach, pojemnikach, opakowaniach dostosowanych do danego rodzaju odpadu.

1.4. Określić sposób zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko:

1.4.1. zapobieganie powstawaniu odpadów:

- optymalizacja wydawanych zleceń produkcyjnych,
- przestrzeganie parametrów procesów technologicznych,

- analizowanie i weryfikacja stosowanych technologii i norm zużycia materiałów pod kątem ograniczania ilości wytwarzanych odpadów,
- efektywne wykorzystanie materiału wejściowego do produkcji,
- eliminowanie źródeł wycieków,
- kontrola ilości i rodzajów wytwarzanych odpadów,
- prawidłową eksploatację urządzeń, utrzymywanie ich w dobrym stanie oraz poddawanie okresowej kontroli,
- ograniczanie prowadzonych remontów do wymaganych i niezbędnych,
- utrzymanie stanowisk pracy w czystości.

1.4.2. ograniczenie ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko:

- postępowanie z odpadami w sposób zgodny z przepisami obowiązujących ustaw i rozporządzeń wykonawczych,
- selektywne gromadzenie odpadów w oznakowanych pojemnikach, z zakazem ich wzajemnego mieszania, w tym również z odpadami innymi niż niebezpieczne, w warunkach uniemożliwiających negatywne oddziaływanie na środowisko gruntowo - wodne,
- magazynowanie odpadów w opakowaniach wykonanych z materiałów odpornych na działanie składników wchodzących w skład odpadów i posiadających szczelne zamknięcia zabezpieczające przed przypadkowym przedostaniem się odpadów do środowiska,
- natychmiastowa likwidacja skutków rozlania odpadów płynnych przy użyciu materiałów i sprzętu do ich likwidacji,
- przekazywanie surowców wtórnych do recyklingu materiałowego,
- przekazywanie odpadów wyłącznie uprawnionym odbiorcom, posiadającym odpowiednie zezwolenia, jeżeli są wymagane przepisami,
- szkolenie pracowników odpowiedzialnych za gospodarowanie odpadami w zakresie prawidłowego postępowania z nimi.

1.5 Wytwarzane odpady należy magazynować z określonymi niżej zasadami:

- lokalizacja poszczególnych rodzajów odpadów w miejscu magazynowania odpadów powinna być oznakowana, w sposób zgodny z przepisami obowiązujących ustaw i rozporządzeń wykonawczych,
- odpady należy magazynować w szczelnych pojemnikach, kontenerach, lub zbiornikach wykonanych z materiałów odpornych na działanie odpadów i na warunki atmosferyczne,
- odpady należy magazynować w sektorach (na wyznaczonych placach magazynowych). Sposób magazynowania odpadów powinien uwzględniać właściwości chemiczne i fizyczne, w tym stan skupienia magazynowanych odpadów (zastosowanie specjalistycznych pojemników, wanien wychwytyjących, utwardzonych placów),
- miejsca magazynowania odpadów powinny uwzględniać rodzaj i masę odpadów wytwarzanych w danym okresie, w tym częstotliwości odbioru i przekazywania odpadów – place magazynowe powinny być dostosowane do ilości magazynowanych odpadów z uwzględnieniem wymogów przeciwpożarowych,
- magazynowanie odpadów niebezpiecznych w ilości powyżej 1 Mg, należy prowadzić w wydzielonej strefie magazynowania odpadów niebezpiecznych, które są oznakowane, w sposób zgodny z przepisami obowiązujących ustaw i rozporządzeń wykonawczych,
- odpady niebezpieczne, które są umieszczone w opakowaniach, pojemnikach, kontenerach, zbiornikach lub workach, o pojemności powyżej 5 litrów, na każdym z opakowań, pojemników, kontenerów, zbiorników lub worków należy umieścić etykietę, zgodnie z przepisami prawa, miejsca magazynowania odpadów powinny być utwardzone,

- teren magazynowania odpadów powinien być ogrodzony, objęty monitoringiem, strzeżony przez całą dobę, zabezpieczony przed dostępem osób nieupoważnionych,
- miejsca magazynowania odpadów należy zabezpieczyć przed rozprzestrzenianiem się odpadów poza lokalizację, w tym poza przeznaczone do tego celu opakowania, pojemniki, kontenery, beczki, mauzery i sektory oraz zabezpieczone przed przypadkowym mieszaniami się selektywnie magazynowanych odpadów,
- odpady należy zabezpieczyć przed wpływem czynników atmosferycznych (magazynowanie części odpadów pod zadaszoną wiatą) oraz poprzez magazynowanie odpadów w szczelnych opakowaniach, pojemnikach, kontenerach, zbiornikach,
- odpady należy zabezpieczyć przed uwolnieniem się do gleby, wód powierzchniowych i podziemnych poprzez magazynowanie odpadów na szczelnym, utwardzonym podłożu,
- czas magazynowania odpadów nie będzie przekraczał terminów uzasadnionych procesami technologicznymi i organizacyjnymi spółki, nie dłuższy niż ustalony w art. 25 ustawy o odpadach.

2. Przetwarzanie odpadów.

2.1. Określić rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do przetworzenia – odzysku, z uwzględnieniem charakterystyki odpadu, w procesach:

R3 - Recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania),

R12 - Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11,

R13 - magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1–R12 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów), zgodnie z tabelą Nr 3

Tabela Nr 3

Rodzaj i ilości odpadów przewidywanych do odzysku					
Lp.	KOD ODPADU	RODZAJ ODPADU	CHARAKTERYSTYKA ODPADU	ODZYSK	
				IŁOŚĆ [Mg/rok]	METODA ODZYSKU
1.	02 01 01	Osady z mycia i czyszczenia	Odpad w postaci osadów z procesów mycia i czyszczenia, pochodzący z obszaru rolnictwa, ogrodnictwa, upraw hydroponicznych, leśnictwa, łowiectwa i rybołówstwa. Odpad nie stanowi żadnego zagrożenia dla zdrowia ludzi i zwierząt. Odpad jest obojętny chemicznie i nie stanowi zagrożenia dla środowiska.	55 000	R3

2.	02 01 02	Odpadowa tkanka zwierzęca	Odpadowa tkanka zwierzęca pochodząca z chowu lub hodowli zwierząt, nie stanowiąca żadnego zagrożenia dla zdrowia ludzi i zwierząt. Odpad jest obojętny chemicznie i nie stanowi zagrożenia dla środowiska.	43 800	R3
3.	02 01 03	Odpadowa masa roślinna	Odpad pochodzący z obszaru rolnictwa, ogrodnictwa, do którego należy zaliczyć np. pozostałości z przerobu różnego rodzaju pasz. Odpad bezpieczny dla środowiska.	55 000	R3 R12, R13
4.	02 01 06	Odchody zwierzęce	Odchody zwierząt gospodarskich (gnojówka, gnojowica, obornik, pomiot ptasi) w rozumieniu przepisów o organizacji hodowli i rozrodzie zwierząt gospodarskich, za wyjątkiem zwierząt futerkowych. Odpad jest obojętny chemicznie i nie stanowi zagrożenia dla środowiska.	55 000	R3
5.	02 02 01	Odpady z mycia i przygotowania surowców	Resztki z procesu obróbki tkanek zwierzęcych, nie stanowią żadnego zagrożenia dla zdrowia ludzi i zwierząt. Odpad jest obojętny chemicznie i nie stanowi zagrożenia dla środowiska.	55 000	R3
6.	02 02 02	Odpadowa tkanka zwierzęca	Resztki z procesu obróbki tkanek zwierzęcych, nie stanowią żadnego zagrożenia dla zdrowia ludzi i zwierząt. Odpad jest obojętny chemicznie i nie stanowi zagrożenia dla środowiska.	43 800	R3
7.	02 02 03	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	Produkty pochodzenia zwierzęcego lub środki spożywcze zawierające produkty pochodzenia zwierzęcego, które już nie nadają się do spożycia przez ludzi z powodów handlowych lub w wyniku problemów powstałych podczas produkcji lub wad w pakowaniu lub innych wad, nie stanowią żadnego zagrożenia dla zdrowia ludzi i zwierząt. Odpad jest obojętny chemicznie i nie stanowi zagrożenia dla środowiska.	55 000	R3
8.	br02 02 04	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	Osady pochodzące ze ścieków przemysłu mięsnego, uciążliwe zapachowo. Zawierają resztki produktów spożywczych, ich charakter związany jest z profilem produkcji w danym zakładzie. Odpad jest obojętny chemicznie i nie stanowi zagrożenia dla środowiska.	55 000	R3

9.	02 02 82	Odpady z produkcji mączki rybnej inne niż wymienione w 02 02 80	Resztki z procesu obróbki tkanek rybnych, nie stanowią żadnego zagrożenia dla zdrowia ludzi i zwierząt. Odpad jest obojętny chemicznie i nie stanowi zagrożenia dla środowiska.	55 000	R3
10.	02 02 99	Inne niewymienione odpady	Tzw. PEPTON, mieszanina związków organicznych, głównie krótkich łańcuchów peptydów, aminokwasów i innych produktów rozkładu białek. Jest to częściowo strawione białko, które zachowuje swoje wartości odżywcze, ale jest łatwiej przyswajalne. Odpad jest obojętny chemicznie i nie stanowi zagrożenia dla środowiska.	55 000	R3
11.	02 03 01	Szlamy z mycia, oczyszczania, obierania, odwirowywania i oddzielania surowców	Szlamy, popłuczyny z mycia, oczyszczania, obierania, odwirowywania i oddzielania surowców i używek spożywczych, zawierające w swym składzie stałe cząstki produktów spożywczych o składzie i właściwościach podobnych do składu i właściwości odpadów wymienionych w tej podgrupie. Odpad jest obojętny chemicznie i nie stanowi zagrożenia dla środowiska.	55 000	R3 R13
12.	02 03 03	Odpady poekstrakcyjne	Odpady poekstrakcyjne z przygotowania, przetwórstwa produktów pochodzenia roślinnego, jak np. śruty poekstrakcyjne (śruta sojowa, słonecznikowa, arachidowa oraz rzepakowa), powstające przy ekstrakcji oleju z nasion oleistych. Odpad jest obojętny chemicznie i nie stanowi zagrożenia dla środowiska.	55 000	R3 R13
13.	02 03 04	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	Wyroby nie spełniające wymagań jakościowych o zbliżonych właściwościach do wyrobów pełnowartościowych, nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa, dla których upłynął termin ważności do spożycia lub przetwórstwa np. soki owocowe, koncentraty spożywcze, ekstrakty drożdżowe. Odpad jest obojętny chemicznie i nie stanowi zagrożenia dla środowiska.	55 000	R3 R12, R13

14.	br02 03 05	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	Osady pochodzące ze ścieków przemysłu spożywczego, uciążliwe zapachowo. Zawierają resztki produktów spożywczych, ich charakter związany jest z profilem produkcji w danym zakładzie. Odpad jest obojętny chemicznie i nie stanowi zagrożenia dla środowiska.	55 000	R3
15.	02 03 80	Wytłoki, osady i inne odpady z przetwórstwa produktów roślinnych (z wyłączeniem 02 03 81)	Odpad zawierający tkankę roślinną w postaci podfermentowanej masy roślinnej, wytłoków itp. Odpad jest obojętny chemicznie i nie stanowi zagrożenia dla środowiska.	55 000	R3 R13
16.	02 03 81	Odpady z produkcji pasz roślinnych	Odpady z produkcji pasz pochodzenia roślinnego, między innymi kukurydzy, jęczmienia, pszenicy, owsa, żyta. Odpad jest obojętny chemicznie i nie stanowi zagrożenia dla środowiska.	55 000	R3 R12, R13
17.	02 03 82	Odpady tytoniowe	Odpady z produkcji produktów tytoniowych, między innymi papierosów, tytoniu. Odpad jest obojętny chemicznie i nie stanowi zagrożenia dla środowiska.	55 000	R3
18.	02 04 01	Osady z oczyszczania i mycia buraków	Odpady w postaci osadów z oczyszczania i mycia buraków, powstałych przy produkcji cukru z buraków cukrowych, zawierające w swym składzie resztki cukru z buraków cukrowych. Odpad jest obojętny chemicznie i nie stanowi zagrożenia dla środowiska.	55 000	R3
19.	br02 04 03	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	Osady pochodzące ze ścieków przemysłu cukrowniczego, zawierające w swym składzie resztki cukru z buraków cukrowych. Odpad jest obojętny chemicznie i nie stanowi zagrożenia dla środowiska.	55 000	R3
20.	02 04 80	Wysłodki	Odpad paszowy pochodzenia roślinnego, uzyskiwany przy produkcji cukru z buraków cukrowych. Zawierają krajanke buraków cukrowych po ekstrakcji wody i suszeniu z dodatkiem melasy. Odpad jest obojętny chemicznie i nie stanowi zagrożenia dla środowiska.	55 000	R3 R13

21.	02 05 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia oraz przetwarzania	Wyroby niespełniające wymagań jakościowych o zbliżonych właściwościach do wyrobów pełnowartościowych, nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa. Odpady w swym składzie zawierają m.in. twaróg (skład twarogu: mleko znormalizowane, specyficzne kultury mleczarskie), serwatkę. Odpad jest obojętny chemicznie i nie stanowi zagrożenia dla środowiska.	55 000	R3 R12, R13
22.	br02 05 02	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	Osady uzyskiwane ze ścieków mleczarskich, charakteryzują się dużą zawartością związków biogennych. Odpad jest obojętny chemicznie i nie stanowi zagrożenia dla środowiska.	55 000	R3
23.	02 05 80	Odpadowa serwatka	Odpad powstały jako produkt uboczny przy produkcji serów. Rodzaj i skład odpadu zależą od typu produkowanego sera. Odpad jest obojętny chemicznie i nie stanowi zagrożenia dla środowiska.	55 000	R3
24.	02 06 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa	Wyroby nie nadające się do spożycia czy przeróbki, jak stare produkty piekarskie, odpady cukrownicze, odrzucone partie trwałych produktów piekarskich, odrzucone proszki do lodów. Odpad jest obojętny chemicznie i nie stanowi zagrożenia dla środowiska.	55 000	R3 R12, R13
25.	br02 06 03	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	Osady ściekowe z przemysłu piekarniczego i cukierniczego, dzięki dużej zawartości cukrów takich jak glukoza czy sacharoza w ściekach, charakteryzują się wysokim poziomem ChZT oraz wysokim poziomem zawiesiny z odpadów poprodukcyjnych. Odpad jest obojętny chemicznie i nie stanowi zagrożenia dla środowiska.	55 000	R3

26.	02 06 80	Nieprzydatne do wykorzystania tłuszcze spożywcze	Tłuszcze cukiernicze produkowane z rafinowanych tłuszczów roślinnych utwardzanych i ciekłych (jak olej rzepakowy, olej arachidowy), rzadziej z tłuszczów zwierzęcych (smalec) nienadające się do wykorzystania. Zużyte oleje i tłuszcze smaźnicze stosowane m.in. w procesie smażenia zanurzowego, a także przeterminowane tłuszcze spożywcze. Odpad jest obojętny chemicznie i nie stanowi zagrożenia dla środowiska.	55 000	R3
27.	02 07 01	Odpady z mycia, oczyszczania i mechanicznego rozdrabniania surowców	Odpady z mycia, czyszczenia i rozdrabniania surowców wykorzystywanych w produkcji napojów alkoholowych, i bezalkoholowych, np. skwaśniałe soki owoców, uszkodzone wytopy fermentacyjne itp. Odpad jest obojętny chemicznie i nie stanowi zagrożenia dla środowiska.	55 000	R3 R13
28.	02 07 02	Odpady z destylacji spirytualiów	Stałe (szlamy) i ciekłe odpady, pozostałości po destylacji i rektyfikacji spirytualiów. Podstawowym produktem w przemyśle spirytusowym są spirytus surowy i rektyfikowany oraz gatunkowe i czyste wódki, natomiast produktem ubocznym wywar. Odpad jest obojętny chemicznie i nie stanowi zagrożenia dla środowiska.	55 000	R3 R13
29.	02 07 04	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa	Odpady te stanowią napoje powstałe w związku z niewłaściwym pakowaniem do butelek lub kartonów, a także surowce i produkty przechowywane w niewłaściwych warunkach, np. zawierające cukier uszkodzone partie surowców, odpady przeterminowanych koncentratów smakowych będących składnikiem likierów i wódek smakowych. Napoje alkoholowe nie spełniające wymagań jakości, powstałe w wyniku błędów technologicznych. Odpad bezpieczny dla środowiska.	55 000	R3 R12, R13

30.	br02 07 05	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	Odpady w postaci osadów z oczyszczalni ścieków powstałych w procesie przygotowania i produkcji napojów alkoholowych i bezalkoholowych. Podstawowym produktem w przemyśle spirytusowym są spirytus surowy i rektyfikowany oraz gatunkowe i czyste wódki, natomiast produktem ubocznym wywar. Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków charakteryzują się znacznym BZT oraz specyficznym zapachem. Odpad jest obojętny chemicznie i nie stanowi zagrożenia dla środowiska.	55 000	R3
31.	02 07 80	Wytłoki, osady moszczowe i pofermentacyjne, wywary	Osady pofermentacyjne powstałe w procesie beztlenowego rozkładu materii organicznej, bogate w składniki odżywcze. Składają się z nieprzefermentowanego materiału oraz z obumarłych bakterii. Odpad w postaci wytłoków nasion, owoców i warzyw, będących pozostałością po wyciśnięciu soku czy oleju, a także odpady w postaci wywaru gorzelnianego (pozostałość po oddestylowaniu spirytusu). Odpad jest obojętny chemicznie i nie stanowi zagrożenia dla środowiska.	55 000	R3 R13
32.	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	Odpady organiczne wytworzone m.in. w sklepach, hurtowniach, stoiskach, straganach czy na stacjach paliw, w postaci zwiędłych kwiatów doniczkowych, zwiędłych liści, sadzonek krzewów i drzew, połamanych drobnych gałęzi itp. Odpad jest obojętny chemicznie i nie stanowi zagrożenia dla środowiska.	55 000	R3 R12, R13
33.	16 03 80	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	Odpad ten stanowią produkty nieprzydatne do spożycia, niespełniające wymagań jakościowych, dla których upłynął termin spożycia (słodycze, alkohole, kawa, herbata, produkty mleczne, inne produkty spożywcze). Odpad jest obojętny chemicznie i nie stanowi zagrożenia dla środowiska.	55 000	R3 R12, R13

34.	19 08 01	Skratki	Odpady, które zatrzymują się na kratkach i sitach stosowanych na wlocie do oczyszczalni ścieków, organiczne zanieczyszczenia, które zostają oddzielone w pierwszym etapie oczyszczania mechanicznego, czyli w procesie cedzenia lub sitowania. Odpad jest obojętny chemicznie i nie stanowi zagrożenia dla środowiska.	55 000	R3
35.	19 08 09	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda zawierające wyłącznie oleje jadalne i tłuszcze	Tłuszcze i mieszaniny olejów jadalnych zawarte w ściekach powstałych w wyniku działalności gastronomicznej, z kuchni, ubojni, masarni z przemysłu rolno-spożywczego. Odpad jest obojętny chemicznie i nie stanowi zagrożenia dla środowiska.	55 000	R3 R12, R13
36.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Odpady stałe, niedające się rozsegregować na składniki surowcowe. Odpady te nie mają wartości energetycznej i nie zawierają składników niebezpiecznych. Odpad jest obojętny chemicznie i nie stanowi zagrożenia dla środowiska.	55 000	R3
37.	20 02 01	Odpady ulegające biodegradacji	Są to odpady organiczne jak: chwasty, skoszona trawa, liście, drobne gałązki, siano, słoma, pył drzewny i odpady drewniane, odchody zwierząt, sierść, pióra. Odpad jest obojętny chemicznie i nie stanowi zagrożenia dla środowiska.	55 000	R3
SUMA*				140 000*	-

* Biogazownia zużywa wszystkie rodzaje odpadów (substratów) opcjonalnie (tj. zamiennie), zależnie od tego co jest dostępne na rynku. Dlatego w powyższej tabeli ilości odpadów nie sumują się. Maksymalna zdolność przetwórcza instalacji to 140 000 Mg/rok, w związku z czym w przypadku wsadu do biogazowni złożonego wyłącznie z odpadów, dopuszczalna roczna ilość odpadów poddanych procesowi R3 wynosi: 140.000 Mg/rok. W przypadku wsadu do biogazowni składającego się z odpadów oraz innych substratów, dopuszczalna roczna ilość odpadów poddana odzyskowi w procesie R3 ulega pomniejszeniu o sumę wykorzystanych substratów innych niż odpady w taki sposób, by suma masy odpadów i suma masy innych substratów wprowadzonych do instalacji biogazowni nie była większa niż 140.000 Mg/rok.

Ze względu na wydajność linii do pasteryzacji dopuszczalna dobową ilość substratów pochodzenia zwierzęcego do odzysku R3 wynosi 120 Mg/d.

Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Klimatu z dnia 2 stycznia 2020 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2020 r. poz. 10) podmiot może przetwarzać odpady o kodach 02 02 04, 02 03 05, 02 04 03, 02 05 02, 02 06 03, 02 07 05 pochodzące z zakładowych oczyszczalni ścieków z przetwórstwa rolno-spożywczego, w których prowadzony jest rozdział ścieków przemysłowych od pozostałych rodzajów osadów i ścieków. Takie rodzaje odpadów poprzedza się oznaczeniem "br" przed kodem, co wskazuje, że odpady pochodzą wyłącznie z przetwarzania produktów pochodzących

z rolnictwa, ogrodnictwa, upraw hydroponicznych, rybołówstwa, leśnictwa, łowiectwa. Podmiot zatem może przyjmować do przetworzenia odpady o kodach 02 02 04, 02 03 05, 02 04 03, 02 05 02, 02 06 03, 02 07 05 jeżeli w zakładach, z których pochodzą występuje ww. opisany rozdział ścieków, a tym samym kody przedmiotowych odpadów poprzedzone są przedrostkiem „br”.

2.2. Określić maksymalną masę poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz w okresie roku, największą masę odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w miejscu magazynowania odpadów oraz sposób postępowania z odpadami, zgodnie z tabelą Nr 4

Tabela Nr 4

Odpady przewidziane do odzysku							
Lp.	KOD ODPADU	RODZAJ ODPADU			SPOSÓB POSTĘPOWANIA Z ODPADAMI		
					ODZYSK		
			Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna masy poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg/rok]	Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w miejscu magazynowania odpadów, wynikającej z wymiarów tego miejsca magazynowania [Mg]	METODA	SPOSÓB
1.	02 01 01	Osady z mycia i czyszczenia	Odpad nie będzie magazynowany	Odpad nie będzie magazynowany	Odpad nie będzie magazynowany	R3	Produkcja biogazu w procesie fermentacji beztlenowej
2.	02 01 02	Odpadowa tkanka zwierzęca	Odpad nie będzie magazynowany	Odpad nie będzie magazynowany	Odpad nie będzie magazynowany	R3	Produkcja biogazu w procesie fermentacji beztlenowej
3.	02 01 03	Odpadowa masa roślinna	50	55 000	210+270+400+3 000=3880	R3 R12, R13	Produkcja biogazu w procesie fermentacji beztlenowej
4.	02 01 06	Odchody zwierzęce	Odpad nie będzie magazynowany	Odpad nie będzie magazynowany	Odpad nie będzie magazynowany	R3	Produkcja biogazu w procesie fermentacji beztlenowej
5.	02 02 01	Odpady z mycia i przygotowania surowców	Odpad nie będzie magazynowany	Odpad nie będzie magazynowany	Odpad nie będzie magazynowany	R3	Produkcja biogazu w procesie fermentacji beztlenowej
6.	02 02 02	Odpadowa tkanka zwierzęca	Odpad nie będzie magazynowany	Odpad nie będzie magazynowany	Odpad nie będzie magazynowany	R3	Produkcja biogazu w procesie fermentacji beztlenowej

7.	02 02 03	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	Odpad nie będzie magazynowany	Odpad nie będzie magazynowany	Odpad nie będzie magazynowany	R3	Produkcja biogazu w procesie fermentacji beztlenowej
8.	br02 02 04	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	Odpad nie będzie magazynowany	Odpad nie będzie magazynowany	Odpad nie będzie magazynowany	R3	Produkcja biogazu w procesie fermentacji beztlenowej
9.	02 02 82	Odpady z produkcji mączki rybnej inne niż wymienione w 02 02 80	Odpad nie będzie magazynowany	Odpad nie będzie magazynowany	Odpad nie będzie magazynowany	R3	Produkcja biogazu w procesie fermentacji beztlenowej
10.	02 02 99	Inne niewymienione odpady	Odpad nie będzie magazynowany	Odpad nie będzie magazynowany	Odpad nie będzie magazynowany	R3	Produkcja biogazu w procesie fermentacji beztlenowej
11.	02 03 01	Szlamy z mycia, oczyszczania, obierania, odwirowywania i oddzielania surowców	50	55 000	210+270 =480	R3 R13	Produkcja biogazu w procesie fermentacji beztlenowej
12.	02 03 03	Odpady poekstrakcyjne	50	55 000	210+270+400+3 000=3880	R3 R13	Produkcja biogazu w procesie fermentacji beztlenowej
13.	02 03 04	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	50	55 000	210+270+400+3 000=3880	R3 R12, R13	Produkcja biogazu w procesie fermentacji beztlenowej
14.	br02 03 05	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	Odpad nie będzie magazynowany	Odpad nie będzie magazynowany	Odpad nie będzie magazynowany	R3	Produkcja biogazu w procesie fermentacji beztlenowej
15.	02 03 80	Wytłoki, osady i inne odpady z przetwórstwa produktów roślinnych (z wyłączeniem 02 03 81)	250	55 000	210+270+400+3 000=3880	R3 R13	Produkcja biogazu w procesie fermentacji beztlenowej
16.	02 03 81	Odpady z produkcji pasz roślinnych	50	55 000	210+270+400+3 000=3880	R3 R12, R13	Produkcja biogazu w procesie fermentacji beztlenowej
17.	02 03 82	Odpady tytoniowe	50	55 000	210+270+400+3 000=3880	R3	Produkcja biogazu w procesie fermentacji beztlenowej

18.	02 04 01	Osady z oczyszczania i mycia buraków	50	55 000	210+270+3000=3480	R3	Produkcja biogazu w procesie fermentacji beztlenowej
19.	br02 04 03	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	Odpad nie będzie magazynowany	Odpad nie będzie magazynowany	Odpad nie będzie magazynowany	R3	Produkcja biogazu w procesie fermentacji beztlenowej
20.	02 04 80	Wysłodki	650	55 000	210+270+400+3000=3880	R3 R13	Produkcja biogazu w procesie fermentacji beztlenowej
21.	02 05 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia oraz przetwarzania	200	55 000	210+270+400+3000=3880	R3 R12, R13	Produkcja biogazu w procesie fermentacji beztlenowej
22.	br02 05 02	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	Odpad nie będzie magazynowany	Odpad nie będzie magazynowany	Odpad nie będzie magazynowany	R3	Produkcja biogazu w procesie fermentacji beztlenowej
23.	02 05 80	Odpadowa serwatka	Odpad nie będzie magazynowany	Odpad nie będzie magazynowany	Odpad nie będzie magazynowany	R3	Produkcja biogazu w procesie fermentacji beztlenowej
24.	02 06 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa	200	55 000	210+270+400+3000=3880	R3 R12, R13	Produkcja biogazu w procesie fermentacji beztlenowej
25.	br02 06 03	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	Odpad nie będzie magazynowany	Odpad nie będzie magazynowany	Odpad nie będzie magazynowany	R3	Produkcja biogazu w procesie fermentacji beztlenowej
26.	02 06 80	Nieprzydatne do wykorzystania tłuszcze spożywcze	Odpad nie będzie magazynowany	Odpad nie będzie magazynowany	Odpad nie będzie magazynowany	R3	Produkcja biogazu w procesie fermentacji beztlenowej
27.	02 07 01	Odpady z mycia, oczyszczania i mechanicznego rozdrabniania surowców	50	55 000	210+270+400+3000=3880	R3 R13	Produkcja biogazu w procesie fermentacji beztlenowej
28.	02 07 02	Odpady z destylacji spirytualiów	50	55 000	210+270+400+3000=3880	R3 R13	Produkcja biogazu w procesie fermentacji beztlenowej
29.	02 07 04	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa	50	55 000	210+270+400+3000=3880	R3 R12, R13	Produkcja biogazu w procesie fermentacji beztlenowej

30.	br02 07 05	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	Odpad nie będzie magazynowany	Odpad nie będzie magazynowany	Odpad nie będzie magazynowany	R3	Produkcja biogazu w procesie fermentacji beztlenowej
31.	02 07 80	Wytłoki, osady mączkowe i pofermentacyjne, wywary	50	55 000	210+270+400+3000=3880	R3 R13	Produkcja biogazu w procesie fermentacji beztlenowej
32.	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	50	55 000	210+270+400+3000=3880	R3 R12, R13	Produkcja biogazu w procesie fermentacji beztlenowej
33.	16 03 80	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	250	55 000	210+270+400+3000=3880	R3 R12, R13	Produkcja biogazu w procesie fermentacji beztlenowej
34.	19 08 01	Skratki	Odpad nie będzie magazynowany	Odpad nie będzie magazynowany	Odpad nie będzie magazynowany	R3	Produkcja biogazu w procesie fermentacji beztlenowej
35.	19 08 09	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda zawierające wyłącznie oleje jadalne i tłuszcze	50	55 000	210+270+400+3000=3880	R3 R12, R13	Produkcja biogazu w procesie fermentacji beztlenowej
36.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	50	55 000	210+270+400+3000=3880	R3	Produkcja biogazu w procesie fermentacji beztlenowej
37.	20 02 01	Odpady ulegające biodegradacji	50	55 000	210+270+400+3000=3880	R3	Produkcja biogazu w procesie fermentacji beztlenowej
Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie			2300				

Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, przeznaczonych do przetwarzania (przed procesem R3), które mogą być magazynowane w procesie R13: w tym samym czasie: 2.300 Mg, w okresie roku – 140.000 Mg. W wyniku procesu R13 nie będą wytwarzane odpady.

Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, przeznaczonych do przetwarzania (przed procesem R12), które mogą być magazynowane w procesie R13: w tym samym czasie: 950 Mg, w okresie roku – 140.000 Mg. W wyniku przetwarzania metodą R13 nie będą wytwarzane odpady.

Maksymalna masa wszystkich rodzajów odpadów wysegregowanych w procesie R12, które mogą być magazynowane w okresie roku: 1.200 Mg, w tym samym czasie: 40 Mg.

Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku: odpady przewidziane do odzysku: 140.000 Mg/rok, odpady wytworzone w procesach odzysku: 121.200 Mg/rok

Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikająca z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów wynosi - 15.470 Mg (w tym: dla odpadów przeznaczonych do odzysku: 3.880 Mg, dla odpadów wytworzonych w procesach odzysku: 11.590 Mg).

Całkowita pojemność instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów: 15.828 Mg (w tym: dla odpadów przeznaczonych do odzysku: 4.038 Mg, - dla odpadów wytworzonych w procesach odzysku: 11.790 Mg).

2.3. Określić miejsce magazynowanych odpadów przewidzianych do odzysku i powstających w trakcie odzysku, zgodnie z tabelą Nr 5

Tabela Nr 5

Miejsca magazynowania odpadów oraz największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w miejscu magazynowania odpadów oraz całkowita pojemność miejsca magazynowania odpadów					
MIEJSCE MAGAZYNOWANIA ODPADÓW (wg numerów na mapie w operacie ppoż.)	Opis miejsca magazynowania odpadów	Kod odpadu	Pojemność całkowita informacje i uwagi [m ³]	Pojemność całkowita [Mg]	Największa masa odpadu jaka mogłaby być magazynowana w tym samym czasie w miejscu magazynowym [Mg]
1	2	3	4	5	6
Miejsca magazynowania odpadów przewidzianych do przetworzenia					
6	Silos przedfermentacyjny na substraty stałe	02 01 03, 02 03 01, 02 03 03, 02 03 04, 02 03 80, 02 03 81, 02 03 82, 02 04 01, 02 04 80, 02 05 01, 02 06 01, 02 07 01, 02 07 02, 02 07 04, 02 07 80, 16 03 06, 16 03 80, 19 08 09, 19 12 12, 20 02 01	5400*	3000	3000
7	Zbiornik przedfermentacyjny na substraty ciekłe	02 01 03, 02 03 01, 02 03 03, 02 03 04, 02 03 80, 02 03 81, 02 03 82, 02 04 01, 02 04 80, 02 05 01, 02 06 01, 02 07 01, 02 07 02, 02 07 04, 02 07 80, 16 03 06, 16 03 80, 19 08 09, 19 12 12, 20 02 01	210	210	210

8	Wiata magazynowa na substraty stałe	02 01 03, 02 03 03, 02 03 04, 02 03 80, 02 03 81, 02 03 82, 02 04 80, 02 05 01, 02 06 01, 02 07 02, 02 07 04, 02 07 80, 16 03 06, 16 03 80, 19 08 09, 19 12 12, 20 02 01	500**	400	400
34	Zbiornik buforowy	02 01 03, 02 03 01, 02 03 03, 02 03 04, 02 03 80, 02 03 81, 02 03 82, 02 04 01, 02 04 80, 02 05 01, 02 06 01, 02 07 01, 02 07 02, 02 07 04, 02 07 80, 16 03 06, 16 03 80, 19 08 09, 19 12 12, 20 02 01	270	270	270
Miejsca magazynowania odpadów powstających w trakcie przetwarzania					
3	Zbiornik fermentacji wtórnej - tymczasowy zbiornik magazynowy na masę pofermentacyjną	19 06 06	3400	3400	3400
4	Zbiornik magazynowy na masę pofermentacyjną	19 06 06	8150	8150	8150
27	Plac składowy	15 01 01, 15 01 02, 15 01 03, 15 01 04, 15 01 05, 15 01 07, 19 12 01, 19 12 02, 19 12 03, 19 12 04, 19 12 07, 19 12 12	Pojemność całego placu magazynowego przy złożeniu całkowitego o zastawieni a go kontenerami wynosi 7 896	1880	40***
SUMA					3880+11 550+40 =15 470

* pojemność magazynowa wiaty została określona na podstawie wymiarów obwodu wiaty i maksymalnej możliwej wysokości ustawienia szczelnych pojemników z odpadami.

** Pojemność magazynowa silosa została określona na podstawie wymiarów obwodu silosa i maksymalnej możliwej wysokości ustawienia szczelnych pojemników/kontenerów z odpadami.

*** Pojemność magazynowa odnosi się do maksymalnej liczby kontenerów do magazynowania odpadów.

2.4. Warunki odzysku odpadów innych niż niebezpieczne

- odzysk odpadów realizowany będzie w instalacji przetwarzania odpadów, zlokalizowanej w Kutnie przy ul. Wschodniej 23, na działkach, do których wnioskodawca posiada tytuł prawny,
- odpady będą podlegały procesowi fermentacji metanowej czyli beztlenowego rozkładu substancji organicznej, przy udziale bakterii, do dwutlenku węgla i metanu,
- odpady wymagające wstępnego sortowania i segregacji przed podaniem do procesu odzysku R3, będą poddane odzyskowi R12,
- gospodarowanie odpadami przeznaczonymi do odzysku, które dowożone są do biogazowni luzem w kontenerach, prowadzić w taki sposób, by maksymalnie ograniczać potrzebę magazynowania ich w silosie i bezpośrednio podawać je do procesu technologicznego z wykorzystaniem nowozbudowanego węzła przyjęcia i rozdrabniania substratów,
- substraty inne niż odpady dowożone do biogazowni luzem bezpośrednio podawać do nowozbudowanego węzła przyjęcia i rozdrabniania substratów bez etapu magazynowania w silosach z wyjątkiem sytuacji, gdy magazynowanie tych substratów w silosach jest uzasadnione względami technologicznymi,
- odpady magazynować w sposób uniemożliwiający przenikanie odpadów do środowiska i stwarzanie zagrożenia dla życia lub zdrowia ludzi oraz środowiska,
- postępowanie z odpadami będzie zgodne z zasadami gospodarowania odpadami określonymi w przepisach ustawy o odpadach i w przepisach szczególnych.

2.5. Technologia odzysku

Technologia odzysku poszczególnych rodzajów odpadów polega na ich wykorzystaniu jako surowiec w procesie fermentacji metanowej w instalacji IPPC biogazowni, gdyż odpady te stanowią podstawowe surowce do procesu fermentacji w celu wytworzenia biogazu. Biogaz ten następnie wykorzystany jest na terenie biogazowni do produkcji energii elektrycznej i ciepłej w agregatach kogeneracyjnych.

Powstająca w toku fermentacji pozostałość pofermentacyjna w postaci tzw. pofermentu, spełniając kryteria jakościowe dla środków poprawiających właściwości gleby, nie jest traktowana jako odpad, a jako pełnowartościowy środek poprawiający właściwości gleby (produkt). Odpadem będą te partie pofermentu, które nie będą spełniać tych kryteriów. Przyczyną może być źle dobrany materiał wsadowy lub zakłócenia w procesie fermentacji. Technologia daje możliwość powtórnej pasteryzacji pofermentu dzięki zastosowaniu wewnętrznych węzłownic w zbiorniku magazynowym nr 4.

Niektóre odpady wymagają wstępnego sortowania i segregacji przed podaniem do procesu odzysku R3, będą więc poddane odzyskowi R12. Odpady przetwarzane metodą R12 są dostarczane w szczelnych pojemnikach:

- odpady w formie płynnej - mauzery, beczki, bańki, inne szczelne pojemniki
- odpady w formie stałej - worki big bag z wewnętrzną membraną, beczki, worki, inne szczelne opakowania

W zależności od rodzaju odpady są rozładowywane we wskazanych szczelnych opakowaniach pod wiatę w celu zmagazynowania lub może zostać pominięty proces magazynowania. Rozpakowanie pojemników może odbyć się pod wiatą do łyżki ładowarki, a następnie odpad trafia do zbiornika przyjęciowego/muldy przyjęciowej lub może być rozładowany z pojemnika bezpośrednio do zbiornika przyjęciowego/muldy przyjęciowej.

W celu minimalizacji ryzyka rozsypania lub rozlania sposób rozpakowania i dozowania poszczególnych odpadów jest wybierany przez kierownika zakładu/koordynatora produkcji. Odpady przed przyjęciem do zakładu są weryfikowane pod kątem możliwości bezpiecznego i łatwego rozpakowania ich.

Niektóre odpady wymagają wstępnego magazynowania w procesie R13 przed poddaniem ich procesowi R12 i dalej R3 lub bezpośrednio R3. W wyniku przetwarzania metodą R13 nie będą wytwarzane odpady.

Odpady magazynowane w procesie R13 poddawane będą sortowaniu, segregacji i doczyszczaniu w procesie R12. Proces odbywa się ręcznie. Obydwa procesy, tj. R13 i R12, poprzedzają główny proces przetwarzania jakim jest proces R3

3. Określić warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego, o którym mowa w art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach.

1) W okresie prowadzenia działalności związanej z magazynowaniem odpadów, należy:

- przestrzegać obowiązujących przepisów przeciwpożarowych;
- przestrzegać warunków ochrony przeciwpożarowej, zawartych w operacie przeciwpożarowym oraz postanowieniu PSP uwzględniającym te warunki;
- zapewnić, aby instalacje, obiekty budowlane lub ich części oraz inne miejsca przeznaczone do magazynowania odpadów były wyposażone, uruchamiane, użytkowane i zarządzane w sposób ograniczający możliwość powstania pożaru, a w razie jego wystąpienia zapewniający:
 - nośność konstrukcji obiektów budowlanych przez określony czas;
 - ograniczenie rozprzestrzeniania się ognia i dymu w ich obrębie;
 - ograniczenie rozprzestrzeniania się pożaru na sąsiednie obiekty budowlane lub tereny przyległe;
 - możliwość ewakuacji ludzi lub ich uratowania w inny sposób;
 - uwzględnienie bezpieczeństwa ekip ratowniczych, a szczególnie zapewnienie warunków do podejmowania przez te ekipy działań gaśniczych.

2) Sposoby postępowania na wypadek pożaru lub innego zagrożenia winny być zgodne z warunkami określonymi w instrukcji przeciwpożarowej zakładu.

3) Zgodnie z „Operatem przeciwpożarowym” w czasie eksploatacji instalacji należy zachować podział na strefy pożarowe zapewniając wskazane odległości pomiędzy obiektami i miejscami magazynowania odpadów.

D. Dopuszczalnych poziomów hałasu

1. Charakterystyka źródeł hałasu

Źródłami hałasu są:

- źródła hałasu typu budynek – tj. budowle, wewnątrz których pracują urządzenia hałasujące, pracujące w sposób ciągły lub okresowo, i charakteryzowane przez bryłę budowli, poziom hałasu przy zewnętrznych ścianach wewnątrz budowli oraz średnią izolacyjność przegród zewnętrznych,

- punktowe źródła hałasu – urządzenia techniczne zainstalowane na zewnątrz budynków, emitujące hałas w sposób ciągły lub okresowo, charakteryzowane przez swoją lokalizację i poziom mocy akustycznej. Punktowe źródła hałasu występujące na terenie zakładu to: chłodnice wentylatorowe silnika kogeneracyjnego, układ wydechowy gazów spalinowych, mulda przyjęciowa - układ podający substraty stałe, silniki napędowe mieszadeł, wentylatory,
- liniowe źródła hałasu – pojazdy, które poruszają się po terenie zakładu w związku z jego obsługą (zamieniony na zastępcze źródła hałasu), emitujące hałas okresowo, charakteryzowane przez swoją lokalizację i poziom mocy akustycznej. Źródłami hałasu o charakterze ruchomym na terenie zakładu są pojazdy wjeżdżające na jego teren, poruszające się w obrębie wewnętrznego placu manewrowego, a następnie wyjeżdżające z terenu obiektu. Ruch komunikacyjny samochodów ciężarowych na terenie zakładu odbywać się będzie w czasie pory dnia w godzinach 6-22. Nie planuje się ruchu pojazdów w porze nocy.

Charakterystyka akustyczna źródeł hałasu znajdujących się w budynkach				
SYMBOL	RODZAJ POMIESZCZENIA	RODZAJ URZĄDZENIA	POZIOM MOCY AKUSTYCZNEJ W dB	
			PORA DNIA	PORA NOCY
K1	Kontener z kogeneratorem nr 1	Kogenerator nr 1	109	109
K2	Kontener z kogeneratorem nr 2	Kogenerator nr 2	103	103
BP1	Pompownia nr 1	Pompa	85	85
BP2	Pompownia nr 2	Pompa	85	85
BP3	Pompownia nr 3	Pompa	85	85
BP4	Pompownia nr 4	Pompa	85	85
BP5	Pompownia nr 5	Pompa	85	85
HTS	Hala techniczno-socjalna (część techniczna)	Mulda - układ podający substraty stałe	100	-
		Pompa	85	85
		Pompa	85	85
HS	Hala suszarni	Pompa	85	85
		Pompa	85	85
		Pompa	85	85
		Wentylator (hala suszarni)	85	85

Charakterystyka zewnętrznych źródeł hałasu o charakterze stacjonarnym				
Lp.	SYM BOL	RODZAJ URZĄDZENIA	POZIOM MOCY AKUSTYCZNEJ [dB]	
			PORA DNIA	PORA NOCY
1.	UW1	Układ wydechowych silnika kogeneratora nr 1	85	85
2.	Ch1	Chłodnica kogeneratora nr 1	70	70
3.	UW2	Układ wydechowych silnika kogeneratora nr 2	85	85
4.	Ch2	Chłodnica kogeneratora nr 2	70	70
5.	M	Mulda - układ podający substraty stałe	100	-
6.	W1	Wentylator (biofiltr)	70	70
7.	M1	Silnik mieszadła (zbiornik magazynowy)	75	75
8.	M2	Silnik mieszadła (zbiornik magazynowy)	75	75
9.	M3	Silnik mieszadła (zbiornik magazynowy)	75	75
10.	M4	Silnik mieszadła (komora fermentacji wtórnej)	75	75
11.	M5	Silnik mieszadła (komora fermentacji wtórnej)	75	75
12.	M6	Silnik mieszadła (komora fermentacji wtórnej)	75	75
13.	M7	Silnik mieszadła (komora fermentacji pierwotnej)	75	75
14.	M8	Silnik mieszadła (komora fermentacji pierwotnej)	75	75

15.	M9	Silnik mieszadła (komora fermentacji pierwotnej)	75	75
16.	M10	Silnik mieszadła (komora fermentacji pierwotnej)	75	75
17.	M11	Silnik mieszadła (komora fermentacji pierwotnej)	75	75
18.	M12	Silnik mieszadła (komora fermentacji pierwotnej)	75	75
19.	M13	Silnik mieszadła (zbiornik homogenizacji)	75	75
20.	M14	Silnik mieszadła (zbiornik homogenizacji)	75	75
21.	M15	Silnik mieszadła (zbiornik homogenizacji)	75	75
22.	ML16	Silnik mieszadła (zbiornik homogenizacji)	75	75
23.	ML17	Silnik mieszadła (zbiornik homogenizacji)	75	75
24.	ML18	Silnik mieszadła (zbiornik buforowy)	75	75
25.	W2	Wentylator (hala suszarni)	92	92
26.	W3	Wentylator (hala suszarni)	82	82

2. Rozkład czasu pracy źródeł hałasu dla doby:

Biogazownia działa w sposób ciągły, 24 godziny na dobę, 7 dni w tygodniu.

3. Dopuszczalne poziomy hałasu poza zakładem – wielkość emisji hałasu wyrażona wskaźnikami $L_{Aeq D}$ i $L_{Aeq N}$

Najbliższy obszar podlegający ochronie akustycznej stanowi zabudowa zagrodowa usytuowana w odległości ok. 250 m w kierunku wschodnim od granicy zakładu.

W związku z powyższym oddziaływanie akustyczne Biogazowni w Kutnie ma wpływ w granicach dopuszczalnych na najbliższy obszar chroniony akustycznie, dla którego dopuszczalne wielkości hałasu wynoszą:

punkt P1, P2, P3, P4, P5, P6, P7, P8, P9, P10 – zabudowa zagrodowa

- $L_{Aeq D} = 55$ dB(A) dla pory dnia (6⁰⁰ – 22⁰⁰),
- $L_{Aeq N} = 45$ dB(A) dla pory nocy (22⁰⁰ - 6⁰⁰).

Przeznaczenie (rodzaje) terenów w sąsiedztwie zakładu	Punkt pomiarowy	Dopuszczalny poziom hałasu [dB]	
		$L_{Aeq D}$	$L_{Aeq N}$
Tereny zabudowy zagrodowej	P1	55	45
Tereny zabudowy zagrodowej	P2	55	45
Tereny zabudowy zagrodowej	P3	55	45
Tereny zabudowy zagrodowej	P4	55	45
Tereny zabudowy zagrodowej	P5	55	45
Tereny zabudowy zagrodowej	P6	55	45
Tereny zabudowy zagrodowej	P7	55	45
Tereny zabudowy zagrodowej	P8	55	45
Tereny zabudowy zagrodowej	P9	55	45
Tereny zabudowy zagrodowej	P10	55	45

E. Promieniowanie elektromagnetyczne.

Instalacja IPPC nie jest istotnym źródłem emisji promieniowania elektromagnetycznego.

V. Sposoby ograniczania oddziaływań transgranicznych na środowisko.

Oddziaływanie instalacji IPPC ze względu na charakter jest tylko lokalne i nie powoduje transgranicznego oddziaływania.

VI. Porównanie stosowanej technologii z najlepszą dostępną techniką.

Instalacja spełnia wymagania określone w:

- Decyzji wykonawczej Komisji (UE) 2018/1147 z dnia 10 sierpnia 2018 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE (notyfikowana jako dokument nr C(2018) 5070);
- Decyzji wykonawczej Komisji (UE) 2023/2749 z dnia 11 grudnia 2023 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do rzeźni oraz sektorów przetwórstwa produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego i/lub jadalnych produktów ubocznych (notyfikowana jako dokument nr C(2023) 8434).

VII. Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii.

Spółka stosuje szereg technicznych środków mających na celu zapewnienie efektywnej gospodarki energetycznej. Jest ona osiągana poprzez: ograniczenie zużycia energii elektrycznej na potrzeby własne, utrzymywanie wysokiej wydajności instalacji, ograniczenie do minimum czasu pracy w warunkach odbiegających od normalnych, dostosowanie wydajności urządzeń do potrzeb instalacji, monitoring zużycia energii, systematyczne prowadzenie przeglądów urządzeń energetycznych, zastosowanie izolacji rur, armatury i zaworów, wyeliminowanie pracy urządzeń, gdy nie jest ona potrzebna, racjonalizację czasu załączania oświetlenia, zastosowanie energooszczędnych źródeł światła, utrzymywanie w dobrym stanie technicznym urządzeń i instalacji.

Wytwarzana energia cieplna odprowadzana z układów chłodzenia silników agregatów kogeneracyjnych jest wykorzystywana na potrzeby własne biogazowni (ogrzewanie zbiorników, komór, obiektów itp.). Pozostała część energii cieplnej jest wykorzystywana do przeprowadzenia dodatkowej higienizacji pozostałości fermentacyjnej (w celu podniesienia jego wartości nawozowej).

Właściwy stan techniczny instalacji i urządzeń w Biogazowni w Kutnie utrzymywany jest poprzez naprawy i remonty oraz działalność inwestycyjną, których zakres uwzględnia przede wszystkim wymagania wynikające ze stałego nadzoru instalacji oraz z przeglądów i badań okresowych. Przeprowadzane modernizacje instalacji mają również na celu unowocześnianie procesu technologicznego oraz urządzeń technologicznych.

VIII. Odstąpić od opracowania raportu początkowego w celu określenia sposobu i częstotliwości badań zanieczyszczenia gleby i ziemi substancjami powodującymi ryzyko zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych tymi substancjami oraz od pomiarów zawartości tych substancji w wodach gruntowych.

IX. Określić sposoby zapobiegania występowania i ograniczenia skutków awarii oraz postępowania w czasie wystąpienia awarii.

1. utrzymywanie w należytym stanie urządzeń zabezpieczających i rozwiązań technicznych służących ochronie ludzi i środowiska,
2. ciągła kontrola prac i czynności, którym towarzyszy obecność substancji i preparatów niebezpiecznych,
3. kontrola i monitoring instalacji technologicznych,
4. stałe podnoszenie kwalifikacji i poczucia odpowiedzialności pracowników obsługi za stan instalacji i otoczenia,
5. stosowanie się do obowiązujących w zakładzie instrukcji określających sposób postępowania w przypadku awarii instalacji IPPC, pożaru bądź innych zdarzeń,
6. w przypadku wystąpienia awarii przemysłowej powiadamianie o tym fakcie Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Kutnie oraz Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Łodzi, Delegaturę w Skierniewicach,
7. w przypadkach awarii skutkujących wyłączeniem kogeneratorów i koniecznością spalania biogazu w pochodniach prowadzić rejestr czasu pracy pochodni. O wyłączeniu kogeneratorsa i spalaniu biogazu w pochodni niezwłocznie informować Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska i Starostę Kutnowskiego.

X. Określić wymagane sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości oraz wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczenie emisji poprzez:

1. utrzymywanie wszystkich urządzeń objętych niniejszą decyzją we właściwym stanie technicznym i prawidłową eksploatację w oparciu o stosowne instrukcje techniczno – ruchowe zatwierdzone przez operatora instalacji;
2. prowadzenie analiz wszystkich danych uzyskiwanych z monitoringu oraz podejmowanie stosownych działań z niej wynikających;
3. prowadzenie rejestru przeprowadzanych czynności monitorujących pracę biofiltra wraz z wynikami tych czynności. Zakres poszczególnych czynności i ich częstotliwość powinna zapewniać wczesne wykrywanie symptomów zwiastujących możliwe zakłócenia pracy biofiltra lub jego samoczynne wyłączenie;
4. prowadzenie rejestru wymiany węgla aktywnego w kominkach zainstalowanych w miejscach zabezpieczeń przedciśnieniowych na zbiornikach technologicznych. Wymianę węgla prowadzić z częstotliwością nie mniejszą niż raz na rok;
5. okresową wymianę złoża w biofiltrze w celu niedopuszczenia do jego przebiccia, z częstotliwością nie mniejszą niż raz na 8 miesięcy. Przeprowadzenie wymiany złoża odnotowywać w rejestrze czynności monitorujących pracę biofiltra;
6. prowadzenie okresowych kontroli sprawności i kontroli technicznych wszystkich urządzeń wchodzących w skład instalacji;
7. prowadzenie stałej kontroli zużycia surowców, paliw, energii i wody;
8. substraty dostarczone do biogazowni w opakowaniach dozować do procesu biogazowni w sposób minimalizujący ryzyko rozsypania lub rozlania;
9. magazynowanie w silosie substratów stanowiących biomasę pochodzenia naturalnego powinno odbywać się w sposób zabezpieczający przed zerowaniem ptactwa i wpływem opadów atmosferycznych jak również w możliwie najkrótszym czasie w celu uniknięcia ich zagniwania lub butwienia;

10. odpady magazynować w silosie przedfermentacyjnym, który posiada wybetonowane podłoże, uzbrojone w kratki ściekowe do zbierania odcieków, w zamkniętych, szczelnych kontenerach i pojemnikach maksymalnie przez 7 dni (bez kontaktu odpadów z podłożem lub ścianami silosu);
11. biomasę, nie stanowiącą odpadu, magazynować w drugim silosie przedfermentacyjnym, który posiada wybetonowane podłoże, uzbrojone w kratki ściekowe do zbierania odcieków, pod szczelnym przykryciem (folia kiszonkarska);
12. przeznaczenie silosów może być zamienne, z zastrzeżeniem, że w jednym silosie nie może być magazynowana jednocześnie biomasa i odpady. W silosach nie będą magazynowane odpady luzem;
13. odpady magazynowane w zadaszonej wiacie magazynowej, przeznaczonej do magazynowania odpadów, powinny być umieszczone w pojemnikach i w opakowaniach, w których zostały dostarczone do biogazowni (odpady w formie płynnej – w mauzerach, beczkach, bańkach, innych szczelnych pojemnikach; odpady w formie stałej – w big-bagach, beczkach, workach, w innych szczelnych opakowaniach).

XI. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych.

1. Monitoring procesów technologicznych.

Winien polegać na przestrzeganiu reżimu technologicznego oraz instrukcji eksploatacji urządzeń, monitorowaniu czasu pracy poszczególnych urządzeń instalacji, okresowych kontrolach stanu technicznego instalacji wykonywanych w oparciu o corocznie opracowywany plan przeglądów i remontów, monitorowaniu wskaźników zużycia mediów w procesie przetwarzania. W zakresie prowadzenia procesu produkcyjnego przestrzeganie stosowanych procedur technologicznych przy wykorzystaniu aparatury kontrolno-pomiarowej zainstalowanej na urządzeniach.

Praca urządzeń kontrolowana powinna być przez przeszkolonych pracowników. O zakłóceniach w procesach technologicznych biogazowni, w tym o wystąpieniu rozszczelnienia membran dachowych na zbiornikach fermentacyjnych lub na zbiorniku pofermentu każdorazowo niezwłocznie informować WIOŚ i Starostę Kutnowskiego.

2. Monitoring w zakresie gospodarki odpadami.

Należy prowadzić ilościową i jakościową ewidencję przetwarzanych i wytwarzanych odpadów zgodnie z katalogiem odpadów i przepisami prawa, z zastosowaniem następujących dokumentów w tym zakresie:

- karty ewidencji odpadów, prowadzonej dla każdego rodzaju odpadów odrębnie,
- karty przekazania odpadów.

Ewidencję należy prowadzić na bieżąco, za pośrednictwem Bazy danych o produktach i opakowaniach oraz o gospodarce odpadami (BDO).

3. Monitoring emisji zanieczyszczeń do powietrza.

Należy prowadzi ewidencję ilości wszystkich substancji gazowych i pyłowych wprowadzanych przez zakład do powietrza – w zakresie wymaganym do ustalenia opłat w tym względzie, wg przepisów ustawy Prawo ochrony środowiska.

Przeprowadzać okresowe pomiary emisji do powietrza, wynikającym z zakresu ww. przepisów (tzn. obowiązującym obligatoryjnie, czyli bezpośrednio z mocy prawa) dla Kogeneratorsa nr 1 i emitora E-1. Emitory E-1 i E-2 wyposażone są w króćce pomiarowe.

4. Monitoring pobieranej wody.

Biogazownia zaopatrywana jest w wodę do celów socjalno – bytowych i technologicznych (mycie instalacji biogazowni lub rozcieńczenie surowców stałych) zgodnie z podpisaną umową z Przedsiębiorstwem Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o.o. w Kutnie. Monitoring pobieranej wody prowadzony za pomocą wodomierza zainstalowanego na terenie zakładu (monitorujących dopływ wody do instalacji).

5. Monitoring poziomu hałasu emitowanego do środowiska.

Pomiary hałasu należy prowadzić w porze dziennej i nocnej, z częstotliwością raz na dwa lata oraz po każdej zmianie warunków pracy instalacji, z zastosowaniem aktualnych metodyk referencyjnych.

6. Monitoring wykorzystania energii

Należy prowadzić nadzór nad procesami energetycznymi pod kątem kontroli ilości zużywanych surowców oraz zużycia energii dla potrzeb własnych w celu:

- wykrywania i eliminowania nadmiernego i nieracjonalnego zużycia surowców i energii,
- uzyskania informacji o zużyciu surowców i energii w przeszłości,
- wyznaczenia podstawowej charakterystyki energetycznej procesu w celu umożliwienia
- przewidywania zużycia surowców i energii w przyszłości,
- bieżącego kontrolowania różnicy pomiędzy rzeczywistym a przewidywanym ich zużyciem.

XII. Sposób gromadzenia i przekazywania wyników pomiarów

Wyniki pomiarów emisji w poszczególnych komponentach środowiska będą ewidencjonowane i przechowywane w siedzibie Wnioskodawcy i wykorzystane do sporządzania wymaganych prawem sprawozdań oraz udostępniane jednostkom kontrolującym na zasadach określonych w obowiązujących przepisach w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji.

Zgodnie z art. 147 ustawy Prawo ochrony środowiska wszystkie wyniki prowadzonych pomiarów emisji i imisji będą przechowywane przez 5 lat od zakończenia roku kalendarzowego, którego dotyczą.

XIII. Sposób i częstotliwość przekazywania informacji i danych

ENERBIO Sp. z o.o. zobowiązana jest do przekazywania w formie pisemnej informacji i danych, o których mowa w:

- pkt XI ppkt 1, 4, 6, pkt III Staroście Kutnowskiemu i Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Łodzi, Delegatura w Skierniewicach w terminie do końca pierwszego kwartału za poprzedni rok kalendarzowy;
- pkt XI ppkt 2, 3, 5 – zgodnie z wymaganiami prawa.

XIV. Odstąpić od określenia maksymalnego dopuszczalnego czasu utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych, a w szczególności w przypadku rozruchu i wyłączenia instalacji, a także warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii w takich przypadkach.

XV. Sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji, w tym sposoby usunięcia negatywnych skutków powstałych w środowisku w wyniku prowadzonej eksploatacji.

1. Zastrzega się, że w przypadku konieczności zakończenia eksploatacji instalacji, prowadzący instalację obowiązany jest poinformować Starostę Kutnowskiego oraz Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Łodzi Delegatura w Skierniewicach w celu określenia zakresu prac likwidacyjnych i sposobu ich wykonania bez zagrożenia dla środowiska.

XVI. Pozwolenie wydaje się na czas nieoznaczony.

XVII. Zastrzec, że:

1. Pozwolenie może zostać cofnięte lub ograniczone bez odszkodowania, jeżeli:

- a/ eksploatacja instalacji będzie prowadzona z naruszeniem warunków niniejszego pozwolenia, przepisów ustawy Prawo ochrony środowiska, ustawy o odpadach lub innych przepisów szczególnych,
- b/ przepisy dotyczące ochrony środowiska zmieniają się w stopniu uniemożliwiającym emisję na warunkach określonych w niniejszym pozwoleniu.

XVIII. Z chwilą, gdy niniejsze pozwolenie stanie się ostateczne wygasa:

- Decyzja Starosty Kutnowskiego z dnia 4 grudnia 2015 roku, znak: RŚ.6220.5.2015 udzielająca pozwolenia na wytwarzanie odpadów niebezpiecznych i inne niż niebezpieczne z uwzględnieniem przetwarzania odpadów, z późn. zmianami, w części dotyczącej wytwarzania odpadów oraz przetwarzania R3, R12 i R13;
- Decyzja Starosty Kutnowskiego z dnia 03.03.2021 r. znak: RŚ.6223.1.2021 ustalająca warunki w zakresie ochrony środowiska dotyczące eksploatacji instalacji energetycznych opalanych paliwem gazowym (biogazem).

UZASADNIENIE

W dniu 07.11.2023 r. Enerbio Sp. z o.o., ul. Wschodnia 23, 99 – 300 Kutno, REGON: 220752215, NIP: 5932546266, działająca przez pełnomocnika, wystąpiła z wnioskiem o udzielenie pozwolenia zintegrowanego dla biogazowni rolniczej, produkującej energię elektryczną i ciepłą w kogeneracji, zlokalizowanej w Kutnie przy ul. Wschodniej 23.

Zgodnie z zapisem art. 209 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, w dniu 17.11.2023 r. do Ministra Klimatu i Środowiska został przesłany elektroniczny zapis wniosku, złożony przez Enerbio Sp. z o.o., dotyczący wydania pozwolenia zintegrowanego.

Organ po przeanalizowaniu złożonego wniosku stwierdził, że zawiera on braki formalne oraz wymaga poprawienia i w swojej obecnej treści nie może stanowić podstawy do wydania pozwolenia zintegrowanego. Wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego zawierał m.in. błędnie wpisaną nazwę Spółki, dane kontaktowe oraz lokalizację instalacji. Do wniosku załączono oświadczenia wyszczególnione w przepisach art. 42 ust. 3a pkt 4, 5 i ust. 3b ustawy z dnia 14 grudnia 2012 roku o odpadach podpisane elektronicznie, jednakże bez możliwości weryfikacji poprawności podpisu. Załączony do wniosku operat przeciwpożarowy z sierpnia 2023 r. dla Enerbio Sp. z o.o., Kutno ul. Wschodnia 23 opracowany został na potrzeby uzyskania zmiany pozwolenia na wytwarzanie odpadów powstających w wyniku eksploatacji instalacji zlokalizowanej w Kutnie, przy ul. Wschodniej 23 z uwzględnieniem przetwarzania odpadów i zawierał opis dla dwóch instalacji – Kutno I i Kutno II. Ponadto Wnioskodawca nie przedłożył zapisu wniosku w postaci elektronicznej na informatycznych nośnikach danych.

W związku z powyższym, tut. Organ w dniu 30.11.2023 r. wezwał Wnioskodawcę do uzupełnienia wniosku w powyższym zakresie w terminie 21 dni od daty otrzymania wezwania.

W odpowiedzi na powyższe wezwanie Starosty Kutnowskiego, pełnomocnik Enerbio Sp. z o.o., pismem z dnia 20.12.2023 r. (data wpływu do tut. Organu – 28.12.2023 r.), zwrócił się z wnioskiem o przedłużenie terminu uzupełnienia wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego do dnia 28.02.2024 r. w związku z koniecznością uzyskania wymaganych do uzupełnienia dokumentów. Pismem z dnia 29.12.2023 r., znak: RŚ.6222.1.2.2023 tut. Organ wyraził zgodę na zmianę terminu przedłożenia poprawionego wniosku.

W dniu 28.02.2024 r. do tut. Starostwa wpłynął skorygowany wniosek. Jednakże Organ po przeanalizowaniu złożonego wniosku stwierdził, że nadal zawiera on braki formalne oraz wymaga

poprawienia i w swojej obecnej treści nie może stanowić podstawy do wydania pozwolenia zintegrowanego.

W związku z powyższym, tut. Organ, pismem z dnia 05.03.2024 r., znak: RŚ.6222.1.2.2023 wezwał Wnioskodawcę do przedłożenie skorygowanego wniosku.

Zgodnie z zapisem art. 209 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, w dniu 08.03.2024 r. do Ministra Klimatu i Środowiska elektronicznie została przesłana korekta wniosku, złożonego przez Enerbio Sp. z o.o., dotycząca wydania pozwolenia zintegrowanego.

W odpowiedzi na wezwanie Starosty Kutnowskiego z dnia 05.03.2024 r., znak: RŚ.6222.1.2.2023 pełnomocnik Enerbio Sp. z o.o. zwrócił się z wnioskiem o przesunięcie terminu wniesienia uzupełnienia wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla Enerbio Sp. z o.o. do dnia 15.04.2024 r.

W związku z powyższym, tut. Organ, pismem z dnia 03.04.2024 r., znak: RŚ.6222.1.2.2023 wyraził zgodę na zmianę terminu przedłożenia poprawionego wniosku do dnia 15.04.2024 r.

Pismem z dnia 15.04.2024 r. (data wpływu do tut. Organu – 18.04.2024 r.) pełnomocnik Enerbio Sp. z o.o. złożył wyjaśnienia w odpowiedzi na wezwanie Starosty Kutnowskiego z dnia 05.03.2024 r. oraz przedłożył skorygowany wniosek.

W dniu 29.04.2024 r., zgodnie z art. 209 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, do Ministra Klimatu i Środowiska elektronicznie została przesłana ww. korekta wniosku.

Jednakże, w ocenie tut. Organu uzupełnienie wniosku nadal nie zawierało wszystkich wskazanych w wezwaniu korekt. W uzupełnieniu wniosku zmianie uległy odpady wytwarzane w instalacji, dlatego też operat, który był w posiadaniu organu (dołączony do pierwszego uzupełnienia wniosku) nie był tożsamy z wnioskiem. Poza tym we wniosku m.in. nadal występowało nieprawidłowe nazewnictwo substancji, błędne kody odpadów, rodzaj instalacji nie był określony zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r. poz. 1169). Poza tym we wniosku brakowało kwoty zabezpieczenia roszczeń.

W związku z powyższym, tut. Organ, pismem z dnia 08.05.2024 r., znak: RŚ.6222.1.2.2023 ponownie wezwał wnioskodawcę do uzupełnienia wniosku w powyższym zakresie.

W odpowiedzi na powyższe wezwanie, pismem z dnia 28.05.2024 r. (data wpływu do tut. Organu – 31.05.2024 r.) pełnomocnik Spółki ponownie zwrócił się z wnioskiem o przedłużenie terminu do uzupełnienia wniosku do dnia 31.07.2024 r. ze względu na skomplikowany charakter sprawy.

W odpowiedzi na powyższy wniosek, tut. Organ, pismem z dnia 03.06.2024 r., znak: RŚ.6222.1.2.2023 wyraził zgodę na zmianę terminu przedłożenia poprawionego wniosku.

W dniu 05.08.2024 r. do tut. Organu wpłynął skorygowany wniosek oraz nowe pełnomocnictwo do reprezentowania Spółki. W dniu 12.09.2024 r. do tut. Organu wpłynęło pismo informujące, iż operat przeciwpożarowy został przedłożony do uzgodnienia Komendantowi Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Kutnie i zostanie przedłożony z ujednoliconą wersją wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego.

Pismem z dnia 15.10.2024 r. (data wpływu do tut. Organu – 17.10.2024 r.) Wnioskodawca poinformował, iż w związku z przedłużającym się procesem kompletowania informacji i dokumentów na wezwanie Starosty Kutnowskiego, w przedmiotowym postępowaniu, o wydanie pozwolenia zintegrowanego, prowadzący instalację Enerbio Sp. z o.o. zdecydował o zmianie wykonawcy wniosku i wybrał inną firmę przygotowującą dokumentację. W związku z powyższym, firma przedłożyła ujednolicony wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego wraz z kompletem załączników (data wpływu: 17.10.2024 r.).

Zgodnie z zapisem art. 209 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, w dniu 24.10.2024 r. do Ministra Klimatu i Środowiska elektronicznie została przesłana korekta wniosku, złożonego przez Enerbio Sp. z o.o., dotycząca wydania pozwolenia zintegrowanego.

W dniu 30.10.2024 r. na stronie BIP Starostwa Powiatowego w Kutnie umieszczona została informacja dotycząca wszczęcia, w Wydziale Rolnictwa, Leśnictwa i Ochrony Środowiska Starostwa Powiatowego, postępowania w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla biogazowni rolniczej.

W dniu 07.11.2024 r. tut. Organ, na podstawie art. 41a ust. 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 roku o odpadach zawnioskował do Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska

w Łodzi Delegatura w Skierniewicach o przeprowadzenie kontroli w związku z wnioskiem Enerbio Sp. z o.o., ul. Wschodnia 23, 99 – 300 Kutno o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla biogazowni rolniczej, produkującej energię elektryczną i ciepłą w kogeneracji.

Pismem z dnia 27.11.2024 r. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska w Łodzi Delegatura w Skierniewicach poinformował tut. Organ, iż sprawa nie zostanie rozpatrzona w terminie wynikającym z art. 106 ust. 3 kpa, ze względu na pismo Enerbio Sp. z o.o. z dnia 26.11.2024 r., w którym Spółka wniosła o przesunięcie terminu kontroli do czasu zakończenia realizowanej inwestycji w obszarze systemu przyjęcia i buforowania substratów dla biogazowni.

Pismem z dnia 27.11.2024 r. (data wpływu – 28.11.2024 r.) Spółka Enerbio poinformowała Starostę Kutnowskiego, iż zwróciła się z wnioskiem do Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Kutnie o przesunięcie terminu kontroli przestrzegania przepisów ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, w zakresie realizacji obowiązków dotyczących przetwarzania odpadów, w szczególności miejsc magazynowania odpadów, gdyż instalacja, w której będą przetwarzane odpady jest jeszcze w trakcie budowy. Spółka poinformowała także tut. Organ, iż wystąpiła z wnioskiem do WIOŚ o przesunięcie terminu kontroli z uwagi na trwającą budowę.

Pismem z dnia 07.02.2025 r., znak: I-DSK.7040.2.26.2024 Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska w Łodzi Delegatura w Skierniewicach poinformował tut. Organ, iż kontrola została zaplanowana na dzień 12.02.2025 r.

W dniu 27.02.2025 r. Spółka przedłożyła uzupełnienie wniosku będące wynikiem ponownej analizy konieczności spełnienia wymagań w zakresie Konkluzji BAT określonych w Decyzji wykonawczej Komisji (UE) 2018/1147 z dnia 10 sierpnia 2018 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE (notyfikowana jako dokument nr C(2018) 5070) oraz Decyzji wykonawczej Komisji (UE) 2023/2749 z dnia 11 grudnia 2023 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do rzeźni oraz sektorów przetwórstwa produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego i/lub jadalnych produktów ubocznych (notyfikowana jako dokument nr C(2023) 8434).

W związku z powyższym, tut. Organ w dniu 04.03.2025 r. przekazał powyższe uzupełnienie do Wojewódzkiego Inspektoratu Ochrony Środowiska w Łodzi Delegatura w Skierniewicach oraz do Ministerstwa Klimatu i Środowiska (w dniu 06.03.2025 r.)

W dniu 06.03.2025 r. tut. Organ, zgodnie z art. 183c ust. 2 w związku z art. 202 ust. 4 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2025 r. poz. 647) zawnioskował do Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Kutnie o przeprowadzenie kontroli instalacji, obiektu budowlanego lub jego części, w tym miejsc magazynowania odpadów, zlokalizowanych w Kutnie przy ul. Wschodniej 23, w zakresie spełnienia wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym oraz w postanowieniu Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Kutnie z dnia 2 października 2024 roku, znak: PZ.5268.17.2024.MK, przekazując jednocześnie kserokopię wniosku Spółki z dnia 15.10.2024 r. wraz z kserokopią Operatu przeciwpożarowego i postanowieniem Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Kutnie oraz uzupełnieniem z dnia 27.02.2025r.

W dniu 25.03.2025 r. na podstawie art. 41 ust. 6a, art. 45 ust. 5 - 9 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 roku o odpadach (Dz. U. z 2023 r. poz. 1587 z późn. zm.) tut. Organ wystąpił do Prezydenta Miasta Kutno, o wydanie opinii w związku z wnioskiem Enerbio Sp. z o.o. o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla Biogazowni rolniczej w Kutnie ul. Wschodnia 23, 99-300 Kutno, określającego wymagania dla przetwarzania odpadów. Jednocześnie, mając na uwadze zmiany w instalacji, tut. Organ zwrócił się z prośbą o zajęcie stanowiska w przedmiotowej sprawie, w zakresie uzyskania nowej decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach przedsięwzięcia w oparciu o art. 71 i 72 ust. 1 pkt 21 oraz art. 60 i 61 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. z 2024 r. poz. 1112 z późn. zm.) w związku z § 2 ust. 1, ust. 2, § 3 ust. 1, ust. 2, ust. 3 Rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie

przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019 r. poz. 1839 z późn. zm.).

W dniu 27.03.2025 r. do tut. Organu wpłynęło Postanowienie Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Kutnie z dnia 24 marca 2025 r., znak: PZ.5268.9.2025.AS stwierdzające spełnienie wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz zgodność z warunkami ochrony przeciwpożarowej, zawartymi w operacji przeciwpożarowym, który opracował inżynier pożarnictwa oraz technik pożarnictwa uzgodnionym pozytywnie przez Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Kutnie postanowieniem z dnia 02.10.2024 r., znak: PZ.5268.17.2024.MK.

W odpowiedzi na pismo Starosty Kutnowskiego z dnia 25.03.2025 r., znak: RŚ.6222.1.2.2023 w sprawie zaopiniowania wniosku spółki Enerbio o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla Biogazowni rolniczej w Kutnie ul. Wschodnia 23, 99-300 Kutno, (działki nr ewid.: 328/7, 328/8, 289/9, 290/2, 327/3, 327/4, obręb 0003 Skłęczki) określającego wymagania dla przetwarzania odpadów, Prezydent Miasta Kutno zwrócił się z prośbą o uzupełnienie złożonego materiału w zakresie udokumentowania, iż biogazownia objęta postępowaniem, składająca się z połączonych ciągów technologicznych Kutno 1 (K1) i Kutno 2 (K2), stanowi instalację do wytwarzania biogazu rolniczego w rozumieniu art. 2 pkt 2 ustawy z dnia 20 lutego 2015 r. o odnawialnych źródłach energii (Dz. U. z 2024 r. poz. 1361 z późn. zm.).

W związku z powyższym, Starosta Kutnowski, pismem z dnia 09.04.2025 r., znak: RŚ.6222.1.2.2023 wezwał Wnioskodawcę do uzupełnienia zebranego materiału w powyższym zakresie.

W odpowiedzi na wezwanie Starosty Kutnowskiego znak RŚ.6222.1.2.2023 z dnia 9 kwietnia 2025 r., w dniu 14.04.2025 r. Spółka przedłożyła zaświadczenie Nr BGR/Z/30/2022 z dnia 3 listopada 2022 r. Dyrektora Generalnego Krajowego Ośrodka Wsparcia Rolnictwa, potwierdzające, że Enerbio Sp. z o.o. posiada wpis w rejestrze wytwórców biogazu rolniczego dla biogazowni w Kutnie przy ul. Wschodniej 23, które zostało w dniu 16.04.2025 r. przekazane przez tut. Organ do Prezydenta Miasta Kutno.

W związku z przeprowadzoną kontrolą w okresie: 05 marca 2025 r. – 27 maja 2025 r. na podstawie art. 41a ust. 1, 2 i 6 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2023 r. poz. 1587 z późn. zm.) przez Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska Delegatura w Skierniewicach, w której współuczestniczył przedstawiciel Starostwa Powiatowego, a także po konsultacjach z Wojewódzkim Inspektorem Ochrony Środowiska Delegatura w Skierniewicach, ustalono, iż przedstawione we wniosku informacje wymagają wyjaśnień i w związku z tym pismem z dnia 24.04.2025 r., znak: RŚ.6222.1.2.2023 tut. Organ wezwał wnioskodawcę do złożenia wyjaśnień poprzez uzupełnienie wniosku w przedmiotowej sprawie w zakresie: udokumentowania parametrów technicznych zespołów kogeneracyjnych, określenia maksymalnej zdolności przerobu wsadu w instalacji biogazowni K1 i biogazowni K2, określenia zadań, jakie będą pełnić zbiorniki homogenizacyjne (miksery) w instalacji K1 i K2, określenia zmian wprowadzonych w instalacji w celu zwiększenia jej wydajności, udokumentowania wystarczalności istniejącej linii dezodoryzacji z filtrem węglowym po zwiększeniu poziomu unieszkodliwiania odpadów pochodzenia zwierzęcego i UPZZ, określenia pojemności zbiornika załadowczego (muldy) w linii pasteryzacji na substraty stałe, określenia systemu pracy oraz pojemności masowej pasteryzatorów, wyjaśnienia do jakiego rodzaju substratów odnosi się roczna ilość 140 000 Mg/rok, wyjaśnienia podanej we wniosku zdolności przetwarzania instalacji do fermentacji oraz zdolności produkcji instalacji do unieszkodliwiania produktów pochodzenia zwierzęcego, przedstawienia korelacji ilościowej pomiędzy rodzajami substratów (odpady i inne substraty), (odpady i UPZZ), wyjaśnienia co do wnioskowanej maksymalnej ilości pofermentu, opisu sposobu przetwarzania odpadów metodą R12, wyjaśnienia dotyczącego czasowego wykorzystania zbiornika do fermentacji pierwotnej w K1 jako tymczasowego zbiornika magazynowego na masę pofermentacyjną, określenia zagrożeń, jakie może powodować przestawienie pracy jednego zbiornika fermentacji pierwotnej w K1 na magazyn pofermentu, wyjaśnienia czy zbiornik buforowy 270 m³ w K2 będzie wykorzystywany jako magazyn pofermentu, uzupełnienia w zakresie informacji dotyczących czasu zatrzymania pofermentu w zbiornikach przeznaczonych do tego celu, wyjaśnienia, w jaki sposób będzie zapewniona rotacja magazynowanych odpadów, aby odpady magazynowane najdłużej mogły być kierowane do procesu przetwarzania w pierwszej kolejności, uzupełnienia wniosku w zakresie: informacji o monitoringu wizyjnym,

sposobie magazynowania odpadów oraz sposobach zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko, uzupełnienia wniosku o informacje, w jaki sposób zostały określone pojemności magazynowe wiaty oraz jednego silosu, wyjaśnienia, dlaczego urządzenia nowo zbudowanego węzła przyjęcia i przygotowania wsadu, tj. kosz przyjęciowy (mulda) na odpady stałe (wymagające rozdrobnienia) oraz zbiornik przyjęciowy na odpady płynne (z autocysterny) nie zostały uwzględnione jako miejsce magazynowania odpadów, opisu dozowania substratów stałych i płynnych do instalacji biogazowni oraz zastosowanych rozwiązań i środków technicznych, służących ograniczaniu emisji nieprzyjemnych zapachów, uzupełnienia wymaganych informacji wynikających z art. 42 ust. 2 pkt 5 lit. b-d ustawy o odpadach, wyjaśnienia w zakresie dotyczącym obecnie obowiązującego zezwolenia na przetwarzanie odpadów innych niż niebezpieczne w procesie R13.

W dniu 28.04.2025 r. do tut. Organu wpłynęło Postanowienie Prezydenta Miasta Kutno o zaopiniowaniu bez uwag wniosku Enerbio Sp. z o.o. o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla Biogazowni rolniczej w Kutnie, ul. Wschodnia 23, 99-300 Kutno, określającego wymagania dla przetwarzania odpadów. Organ wskazał jednocześnie, że teren, na którym zlokalizowana jest biogazownia objęty jest miejscowym planem zagospodarowania przestrzennego przyjętym uchwałą Rady Miasta Kutno Nr XLI/443/09 z dnia 3 listopada 2009 r. (Dz. Urz. Woj. Łódzkiego Nr 360, poz. 2926) dla terenu położonego pomiędzy ulicami: ul. Metalową, ul. Wschodnią i terenami jednostki wojskowej, w którym tereny na których znajduje się biogazownia oznaczone są symbolem P - tereny zabudowy produkcyjnej, składów i magazynów wraz z funkcją administracyjno-biurową; nie zawierającym ograniczeń w stosunku do lokalizacji tego rodzaju instalacji. Według dokumentacji wniosek obejmuje nowy, wspólny dla ciągów technologicznych, węzeł przyjęcia, przygotowania i magazynowania substratów. W opinii Prezydenta Miasta Kutno działania te nie wiążą się z koniecznością uzyskania decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach, o której mowa w ustawie 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. z 2024 r. poz. 1112 z późn. zm.). Prezydent Miasta uznał, iż wskazywane we wniosku instalacje K1 i K2, związane z przetwarzaniem odpadów, są obiektami już istniejącymi a wymóg uzyskania decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach dotyczy przedsięwzięć planowanych a nie istniejących. Zgodnie z definicją zawartą w ww. ustawie, jako „przedsięwzięcie” rozumie się „zamierzenie budowlane lub inną ingerencję w środowisko polegającą na przekształceniu lub zmianie sposobu wykorzystania terenu, w tym również na wydobywaniu kopalin(...)”. Zgodnie z Rozporządzeniem Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019 r. poz.1839 z późn. zm.) eksploatowaną instalację, obejmującą oba ciągi technologiczne, należy zaliczyć do instalacji, o których mowa w § 3 ust. 1 pkt 82) rozporządzenia: „instalacje związane z przetwarzaniem w rozumieniu art. 3 ust. 1 pkt 21 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach odpadów, inne niż wymienione w § 2 ust. 1 pkt 41–47, z wyłączeniem instalacji do wytwarzania biogazu rolniczego w rozumieniu art. 2 pkt 2 ustawy z dnia 20 lutego 2015 r. o odnawialnych źródłach energii, o zainstalowanej mocy elektrycznej nie większej niż 0,5 MW lub wytwarzających ekwiwalentną ilość biogazu rolniczego wykorzystywanego do innych celów niż produkcja energii elektrycznej, a także miejsca retencji powierzchniowej odpadów oraz rekultywacja składowisk odpadów”. W przypadku zmian przedsięwzięć istniejących, w przypadku których w rozporządzeniu wskazano wielkości progowe (tutaj wartość mocy elektrycznej co najmniej 0,5 MW), do przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko zalicza się przedsięwzięcia „polegające na rozbudowie, przebudowie lub montażu realizowanego lub zrealizowanego przedsięwzięcia, z wyłączeniem przypadków, w których ulegająca zmianie lub powstająca w wyniku rozbudowy, przebudowy lub montażu część realizowanego lub zrealizowanego przedsięwzięcia nie osiąga progów, o ile zostały one określone”.

W opinii Prezydenta Miasta przebudowa obejmująca wspólny węzeł przyjęcia i magazynowania substratów nie wiąże się z realizacją przedsięwzięcia skutkującego zmianami parametrów technologicznych przedsięwzięcia czyli instalacji do przetwarzania odpadów, prowadzącej do zwiększenia ilości przetwarzanego surowca i zwiększenie mocy instalacji o wielkość co najmniej 0,5 MW, wskazywaną w § 3 ust. 1 pkt 82 rozporządzenia. Tym samym nie osiąga progów kwalifikujących do uzyskania decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach przedsięwzięcia.

W odpowiedzi na wezwanie Starosty Kutnowskiego znak: RŚ.6222.1.2.2023 z dnia 24 kwietnia 2025 r., w dniu 05.05.2025 r. Spółka przedłożyła wersję ujednoliconą wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla Biogazowni rolniczej w Kutnie, w której ujęto odpowiedzi informacje zgodnie z ww. wezwaniem.

Przedłożone w trakcie prowadzonego postępowania administracyjnego informacje, wyjaśnienia i uzupełnienia oraz zaktualizowany wniosek zostały wzięte pod uwagę przy sporządzaniu niniejszej decyzji.

W celu umożliwienia udziału społeczeństwa zgodnie z art. 218 pkt 2 ustawy Prawo ochrony środowiska, na stronie BIP oraz tablicy ogłoszeń Starostwa Powiatowego zamieszczona została informacja o prowadzonym postępowaniu i możliwości składania uwag i wniosków w terminie 30 dni. Po upływie ustawowych 30 dni od chwili zawiadomienia o toczącym się postępowaniu i okresie oczekiwania na ewentualne wnioski i uwagi, stwierdzono, że nikt nie skorzystał z przysługujących mu praw i nie wniesiono uwag do sprawy.

Zgodnie z zapisem art. 209 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, w dniu 24.10.2024 r. do Ministra Klimatu i Środowiska elektronicznie została przesłana korekta wniosku, złożonego przez Enerbio Sp. z o.o., dotycząca wydania pozwolenia zintegrowanego.

W dniu 30.05.2025 r. do tut. Organu wpłynęło Postanowienie Łódzkiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska, Delegatura w Skierniewicach, znak: I-DSK.7040.2.26.2024, pozytywnie opiniujące pod względem spełniania wymagań ochrony środowiska instalacje, obiekty budowlane i miejsca magazynowania odpadów, zlokalizowane na terenie działek nr ewid. 327/4 i nr ewid. 328/8 obręb Skłęczki w Kutnie, w których Enerbio Sp. z o.o., ul. Wschodnia 23, 99-300 Kutno będzie prowadzić przetwarzanie odpadów innych niż niebezpieczne w procesach: R3 – recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania), R12 – wymiana odpadów, w celu poddania któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11, R13 – magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R12 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów).

W dniu 06.06.2025 r. Spółka zawnioskowała o pozostawienie depozytu wpłaconego zgodnie z Postanowieniem Starosty Kutnowskiego z dnia 12 listopada 2019 roku, znak: RŚ.6220.5.2015 określającym formę i wysokość zabezpieczenia roszczeń i zaliczenia go na poczet zabezpieczenia roszczeń określonego zgodnie ze stanem w przedmiotowym wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego.

W dniu 11.06.2025 r. wydano Postanowienie określające formę i wysokość zabezpieczenia roszczeń. Zgodnie z art. 48 a ust. 10 ustawy o odpadach, wnioskodawca w dniu 13.06.2025 r. złożył do tut. Starostwa pismo potwierdzające wniesienie depozytu - jako formy zabezpieczenia roszczeń.

Organ na podstawie art. 10 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2024 r. poz. 572) zawiadomił stronę o możliwości zapoznania się z aktami sprawy i wypowiedzenia się co do materiałów i dowodów oraz zgłoszonych żądań.

W dniu 25.06.2025 r. wpłynął wniosek Spółki o sprostowanie zapisów w przedmiotowym wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego, dotyczących pofermentu, tzn. we wniosku błędnie wpisano, że jest to nawóz, a nie środek poprawiający właściwości gleby. Zgodnie z dokumentacją dołączoną do wniosku płynna pozostałość po procesie fermentacji stanowi organiczny środek poprawiający właściwości gleby.

Jednocześnie, zgodnie z przedmiotowym wnioskiem o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla Biogazowni rolniczej w Kutnie Spółka zawnioskowała o pozostawienie w mocy zapisów decyzji Starosty Kutnowskiego z dnia 4 grudnia 2015 roku, znak: RŚ.6220.5.2015 udzielającej pozwolenia na wytwarzanie odpadów niebezpiecznych i inne niż niebezpieczne z uwzględnieniem przetwarzania odpadów (ze zmianami), w części dotyczącej przetwarzania (odzysk odpadu o kodzie 19 06 06, tzw. pofermentu) w procesie R10 (poza instalacją, na gruntach rolnych).

Na podstawie przeprowadzonego postępowania i zebranego materiału dowodowego organ ustalił, co następuje:

Instalacja IPPC, tj. Biogazownia w Kutnie, której prowadzącym jest firma Enerbio Sp. z o.o. z siedzibą w Kutnie, zgodnie z klasyfikacją podaną w ust. 5 pkt 3 lit. c, ust. 6 pkt 7 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 zaliczana jest do:

- instalacje w gospodarce odpadami, dla odpadów innych niż niebezpieczne z wyłączeniem działań realizowanych podczas oczyszczania ścieków komunalnych, do odzysku lub unieszkodliwiania z wykorzystaniem fermentacji beztlenowej o zdolności przetwarzania nie mniejszej niż 100 ton na dobę,

- Instalacje w innych rodzajach działalności: do unieszkodliwiania lub odzysku padłych lub ubitych zwierząt lub produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego o zdolności produkcyjnej ponad 10 ton na dobę.

Podstawową działalnością biogazowni jest skojarzona produkcja energii elektrycznej i ciepłej w dwóch agregatach kogeneracyjnych. Energia produkowana jest poprzez energetyczne spalanie biogazu wytwarzanego w procesie fermentacji metanowej materii organicznej.

Do tej pory w przedmiotowej biogazowni pracowały dwa ciągi technologiczne – dwie instalacje, które nie były powiązane technologicznie, każda pracowała odrębnie i posiadała odrębnie uregulowany status prawny.

Jednakże obecnie spółka wystąpiła z wnioskiem o uzyskanie pozwolenia zintegrowanego dla połączonych ciągów technologicznych K1 i K2, ze wspólną muldą przyjęciową i wspólnym zbiornikiem pofermentu. W połączonej instalacji odpady przetwarzane będą w obydwu ciągach technologicznych K1 i K2.

Instalacja biogazowni rolniczej o sumarycznej mocy elektrycznej 1,498 MW i sumarycznej mocy cieplnej 1,685 wykorzystuje powstający biogaz do skojarzonej produkcji energii elektrycznej i ciepłej w dwóch ciągach technologicznych o nazwach Kutno 1 (K1) i Kutno 2 (K2). Każdy ciąg technologiczny służy do produkcji biogazu, który następnie jest spalany w jednostce kogeneracji wytwarzającej energię elektryczną i ciepłą. Przy produkcji biogazu wykorzystywany jest proces fermentacji metanowej, czyli beztlenowego rozkładu substancji organicznej, przy udziale bakterii, do dwutlenku węgla i metanu. Surowcem do produkcji biogazu w procesie fermentacji metanowej są odpady organiczne pochodzenia naturalnego - substraty pochodzenia rolniczego, odpady pochodzenia zwierzęcego, UPPZ kat. 2 i 3 oraz odpady pochodzenia roślinnego (z przetwórstwa spożywczego, przemysłu mleczarskiego, z rolnictwa, z przemysłu piekarniczego i cukierniczego itp.).

Ciąg technologiczny K1 stanowi zespół linii technologicznych do produkcji biogazu. Biogaz jest spalany w jednostce kogeneracji o mocy elektrycznej 0,999 MWe i mocy cieplnej 1,121 MWt wytwarzającej energię elektryczną i ciepłą. Do produkcji biogazu jako substraty stosuje się również odpady, które są przetwarzane z zastosowaniem procesu odzysku R3 oraz pomocniczo R13 i R12.

Kutno 2 stanowi zespół linii technologicznych do produkcji biogazu. Biogaz, po oczyszczeniu, jest spalany w jednostce kogeneracji o mocy elektrycznej 0,499 MWe i mocy cieplnej 0,564 MWt wytwarzającej energię elektryczną i ciepłą. Do produkcji biogazu jako substraty produkty uboczne.

Maksymalna sumaryczna zdolność przerobu wsadu dla instalacji biogazowni wynosi 140 000 Mg substratów na rok i nie przekroczy tej wartości bez względu na to czy do procesu przyjmowane będą odpady czy produkty uboczne.

Zgodnie z orzeczeniem decyzji wydanej dla Biogaz System Spółka z o.o. z.s w Żakowicach przez Prezydenta Miasta Kutno z dnia 18 kwietnia 2013 r. znak: OŚ.6220.35.2012 w sprawie środowiskowych uwarunkowań przedsięwzięcia budowy biogazowni rolniczej o mocy elektrycznej do 2,0 MW wykorzystującej proces fermentacji metanowej, sumaryczna ilość surowców przeznaczonych do produkcji biogazu wynosić będzie nie więcej niż 140.000 Mg/rok. Decyzją z dnia 22 maja 2013 r. znak: OŚ.6220.12.2013.DP.2 Prezydent Miasta Kutno przeniósł powyższą decyzję o środowiskowych uwarunkowaniach ze Spółki Biogaz System Spółka z o.o. w Żakowicach na ENERBIO Spółka z o.o. z.s. w Tczewie. Na mocy powyższej decyzji wybudowana została biogazownia Kutno 1 o mocy elektrycznej 0,999 MWe.

Postanowieniem z dnia 3 grudnia 2015 r. znak: OŚ.6220.24.2015.DP.3 Prezydent Miasta Kutno odmówił wszczęcia postępowania w sprawie wydania decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach przedsięwzięcia dla budowy bioelektrowni rolniczej 0,499 MWe do produkcji energii elektrycznej i ciepłej w skojarzeniu, z biogazu powstałego po obróbce masy organicznej zawartej w biomasy różnego rodzaju z uwagi na: moc elektryczną poniżej 0,5 MWe, powierzchnię zabudowy oraz produkcję biogazu z biomasy. Biogazownia Kutno 2 o mocy elektrycznej 0,499 MWe została oddana do użytkowania w 2020 r.

Dla przedsięwzięcia dotyczącego rozbudowy biogazowni (poprzez połączenie istniejących instalacji Kutno 1 i Kutno 2: wspólny zbiornik do magazynowania pofermentu oraz wykorzystanie pola odkładczego (silosu) do magazynowania odpadów, z wyznaczeniem wspólnego miejsca magazynowania dostarczonych substratów) Prezydent Miasta Kutno decyzją z dnia 4 sierpnia 2022 r. znak: OŚ.6220.3.2022.DP.7 odmówił wydania decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach. Decyzję uzasadnił tym, że rozbudowa biogazowni nie wiąże się przekształceniem lub zmianą sposobu wykorzystania terenu w postaci nowych budynków lub instalacji, które są wymienione w rozporządzeniu Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019 r. poz. 1839 z późn. zm.), połączenie instalacji K1 i K2 (ze zbiornikiem na poferment) jest możliwe przez istniejące zawory bez konieczności wykonywania dodatkowych prac.

Głównym źródłem emisji w Biogazowni w Kutnie jest spalanie biogazu w dwóch silnikach kogeneratorów, z których emitowane są dwutlenek azotu, dwutlenek siarki, pył i tlenek węgla. Źródłami emisji niezorganizowanej są źródła transportu, awaryjna pochodnia gazowa, stacja przyjęć i higienizacji odpadów pochodzenia zwierzęcego – źródło mogące powodować uciążliwe zapachy.

Wnioskodawca wskazał we wniosku, iż na potrzeby wniosku przeprowadzono obliczenia rozprzestrzeniania tych substancji w powietrzu, a analiza obliczeń wykazała, że dla przyjętych do obliczeń danych, w wyniku emisji substancji z Biogazowni w Kutnie nie wystąpią przekroczenia dopuszczalnych poziomów substancji w powietrzu oraz wartości odniesienia w powietrzu poza terenem, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny. W pozwoleniu ustalono dopuszczalne ilości gazów i pyłów do wprowadzania do powietrza z instalacji IPPC.

W pozwoleniu zintegrowanym nie ustala się dopuszczalnej emisji wprowadzanej w sposób niezorganizowany (zgodnie z art. 202 ust. 2a pkt 1 ustawy Prawo ochrony środowiska), jeżeli poziom tej emisji nie został określony w przepisach w sprawie standardów emisyjnych w zakresie wprowadzania gazów lub pyłów do powietrza, oraz jeżeli nie został on określony w konkluzjach BAT.

Biogazownia w Kutnie zaopatrywana jest w wodę do celów socjalno – bytowych i technologicznych (mycie instalacji biogazowni lub rozcieńczenie surowców stałych) zgodnie z podpisaną umową z Przedsiębiorstwem Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o.o. w Kutnie. Pobór wody na cele socjalno – bytowe będzie bardzo mały z uwagi na wielkość zatrudnienia. Przewidywany pobór wody będzie wynosił 30 m³/dobę, tj. 11 000 m³/rok. Monitoring pobieranej wody prowadzony będzie za pomocą wodomierza zainstalowanego na terenie zakładu (monitorujących dopływ wody do instalacji). W związku z tym, iż woda nie jest pobierana wyłącznie na potrzeby instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego, zgodnie z art. 202 ust. 6 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2025 r. poz. 647) w pozwoleniu nie określono warunków poboru wody.

Na terenie Biogazowni w Kutnie wytwarzane są jedynie ścieki bytowe. Ścieki bytowe odprowadzane są do kanalizacji zgodnie z podpisaną umową z Przedsiębiorstwem Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o.o. w Kutnie. Instalacja nie jest źródłem ścieków przemysłowych. Płynna pozostałość po procesie fermentacji nie jest ściekiem, tylko stanowi organiczny środek poprawiający właściwości gleby. Wody opadowe z terenu zakładu odprowadzane są poprzez separator związków ropopochodnych do szczelnego zbiornika bezodpływowego odparowywalnego. W przypadku możliwości przepełnienia się zbiornika wody opadowe będą odprowadzane na najbliższą oczyszczalnię ścieków. W związku z powyższym odstąpiono od uregulowania powyższych kwestii korzystania ze środowiska w niniejszym pozwoleniu.

W pozwoleniu określono warunki wytwarzania i gospodarowania odpadami przez Biogazownię, stwierdzając tym samym, że przedłożony wniosek spełnił wymogi określone w ustawie Prawo ochrony środowiska w zakresie wytwarzania odpadów oraz wymogi przepisów ustawy o odpadach w zakresie przetwarzania odpadów. Kody i rodzaje odpadów podano zgodnie z katalogiem odpadów

określonym w załączniku do rozporządzenia Ministra Klimatu z dnia 2 stycznia 2020 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2020 r., poz. 10).

Zgodnie z art. 45 ust. 1 pkt 4 ustawy o odpadach (Dz. U. z 2023 r., poz. 1587 z późn. zm.) z obowiązku uzyskania zezwolenia na przetwarzanie odpadów zwalnia się podmiot obowiązany do uzyskania pozwolenia zintegrowanego. W decyzji określono warunki wymagane dla zezwolenia na przetwarzanie odpadów i jednocześnie zawarto zapis, że pozwolenie na wytwarzanie odpadów z uwzględnieniem przetwarzania odpadów, decyzja znak: RŚ.6220.5.2015 z dnia 04.12.2015 roku ze zmianami, z chwilą, gdy pozwolenie zintegrowane stanie się ostateczne wygaśnie w części dotyczącej wytwarzania odpadów oraz przetwarzania R3, R12 i R13.

W przedłożonym wniosku firma podała, że będzie prowadziła procesy odzysku odpadów R3, R12 oraz R13.

Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Klimatu z dnia 2 stycznia 2020 r. w sprawie katalogu odpadów podmiot może przetwarzać odpady o kodach 02 02 04, 02 03 05, 02 04 03, 02 05 02, 02 06 03, 02 07 05 pochodzące z zakładowych oczyszczalni ścieków z przetwórstwa rolno-spożywczego, w których prowadzony jest rozdział ścieków przemysłowych od pozostałych rodzajów osadów i ścieków. Takie rodzaje odpadów poprzedza się oznaczeniem "br" przed kodem, co wskazuje, że odpady pochodzą wyłącznie z przetwarzania produktów pochodzących z rolnictwa, ogrodnictwa, upraw hydroponicznych, rybołówstwa, leśnictwa, łowiectwa". Podmiot zatem może przyjmować do przetworzenia odpady o kodach 02 02 04, 02 03 05, 02 04 03, 02 05 02, 02 06 03, 02 07 05 jeżeli w zakładach, z których pochodzą występuje ww. opisany rozdział ścieków, a tym samym kody przedmiotowych odpadów poprzedzone są przedrostkiem „br”.

Mając na uwadze, iż na terenie biogazowni będą magazynowane odpady, które mogą powodować uciążliwości zapachowe na nieruchomościach sąsiadujących z nieruchomością, na której jest prowadzone magazynowanie odpadów ulegających biodegradacji, będą one magazynowane w szczelnych pojemnikach, kontenerach lub zbiornikach, a czas ich magazynowania nie przekroczy 7 dni.

Miejsca magazynowania odpadów oznaczone będą w sposób zgodny z przepisami obowiązujących ustaw i rozporządzeń wykonawczych.

Zgodnie z art. 25 ust. 6a ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, podmiot został zobowiązany do prowadzenia wizyjnego systemu kontroli miejsca magazynowania lub składowania odpadów. Na terenie biogazowni prowadzony jest system wizyjnej kontroli miejsc magazynowania odpadów z drogami dojazdowymi: silos nr 1 z placem przed silosem (kamera Silos 1), silos nr 2 z placem przed silosem (kamera Silos 2), zbiornik przedfermentacyjny na substraty ciekłe K1 z drogą dojazdową (kamera Zb bufor), zbiornik buforowy na substraty ciekłe K2 z drogą dojazdową (kamera K2 zbiorniki), plac składowy (kamera K2 silosy), wiata magazynowa z drogą (kamera Wiata), brama wjazdowa K1 (kamera K2 brama wjazdowa), brama wjazdowa K2 (kamera K2 brama).

Zobowiązano wnioskodawcę do prowadzenia ilościowej i jakościowej ewidencji powstających odpadów zgodnie z obowiązującym katalogiem odpadów, a także sporządzania rocznego sprawozdania o wytwarzanych odpadach i o gospodarowaniu odpadami zgodnie z art. 75 ustawy o odpadach.

W celu zniszczenia i zahamowania rozwoju drobnoustrojów substraty pochodzenia zwierzęcego wygrzewane są przez godzinę w temperaturze 70 st. C. Stacja przyjęć jest wyposażona w bramy szybkie, biofiltr do ograniczania emisji nieprzyjemnych zapachów. Biofiltr wypełniony jest węglem aktywnym w ilości 2.500 kg (planowana częstotliwość wymiany złoża – raz na 8 miesięcy).

Dopuszczalne poziomy hałasu określono zgodnie z tabelą nr 1 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. z 2014 r., poz. 112) dla terenów przeznaczonych na cele zabudowy zagrodowej.

Okresowe pomiary hałasu w środowisku prowadzi się dla zakładu, na którego terenie eksploatowane są instalacje lub urządzenia emitujące hałas, dla którego zostało wydane pozwolenie zintegrowane. W związku z tym zobowiązano Enerbio Sp. z o.o. do wykonywania okresowych pomiarów hałasu oraz ewidencjonowania jego wielkości i przedkładania wyników okresowych pomiarów hałasu w środowisku z Biogazowni w Kutnie Staroście Kutnowskiemu oraz Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Łodzi, Delegatura w Skierniewicach, zgodnie z wymaganiami prawa.

Z uwagi na brak oddziaływania transgranicznego przedmiotowej instalacji na środowiska nie określano sposobów ograniczania tych oddziaływań na podstawie art. 211 ust. 6 pkt 5 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska.

Na terenie instalacji nie występują źródła emitujące pola elektromagnetyczne, w związku z czym nie ma miejsca oddziaływanie w tym zakresie.

Instalacja spełnia wymagania określone w:

- Decyzji wykonawczej Komisji (UE) 2018/1147 z dnia 10 sierpnia 2018 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE (notyfikowana jako dokument nr C(2018) 5070);

- Decyzji wykonawczej Komisji (UE) 2023/2749 z dnia 11 grudnia 2023 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do rzeźni oraz sektorów przetwórstwa produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego i/lub jadalnych produktów ubocznych (notyfikowana jako dokument nr C(2023) 8434) dotyczące najlepszych dostępnych technik.

W pozwoleniu nie określano wymagań zapewniających ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, gdyż została opracowana analiza ryzyka, z której wynika, że nie ma realnych możliwości zanieczyszczenia gleby lub wód podziemnych na terenie zakładu substancjami powodującymi ryzyko. Stwierdzono również brak konieczności sporządzenia raportu początkowego.

W pozwoleniu nie określano warunków wprowadzania do środowiska substancji i energii w sytuacjach odbiegających od normalnych, gdyż nie przewiduje się pracy w warunkach odbiegających od normalnych.

Zgodnie z art. 188 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska niniejsze pozwolenie wydano na czas nieoznaczony.

Biorąc pod uwagę powyższe, uznano, że w aktualnym stanie prawnym instalacja spełnia wymagania niezbędne do udzielenia pozwolenia zintegrowanego dla tego typu instalacji.

Zgodnie z treścią art. 214 ustawy Prawo ochrony środowiska przed dokonaniem zmian w instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym, polegających na zmianie funkcjonowania instalacji, prowadzący instalację jest obowiązany poinformować o planowanych zmianach Starostę Kutnowskiego i złożyć wniosek o zmianę wydanego pozwolenia zintegrowanego.

Wobec powyższego orzeczono jak w sentencji.

Pouczenie

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

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

Jeżeli niniejsza decyzja została wydana z naruszeniem przepisów postępowania, a konieczny do wyjaśnienia zakres sprawy ma istotny wpływ na jej rozstrzygnięcie, na wniosek strony zawarty

w odwołaniu, organ odwoławczy przeprowadza postępowanie wyjaśniające w zakresie niezbędnym do rozstrzygnięcia sprawy.

Zgodnie z ustawą z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (Dz. U. z 2023 r. poz. 2111z późn. zm. – część III ust. 40 pkt 2) załącznika do ustawy) za wydanie ww. decyzji dokonano w dniu 06.11.2023 r. zapłaty opłaty skarbowej w wysokości 506,00 zł na konto: 26 2030 0045 1110 0000 0158 3550.

Z up. STAROSTY

mgr inż. Robert Baryła
DYREKTOR
Wydziału Rolnictwa, Leśnictwa
i Ochrony Środowiska

Robert
Piotr Baryła

Elektronicznie
podpisany przez Robert
Piotr Baryła
Data: 2025.06.26
15:07:23 +02'00'

Otrzymują:

- | | | |
|---------------------|------------------|--------------|
| 1. Ewa Stanisławiak | ul. 1 Maja 37/5, | 45-068 Opole |
| <i>pełnomocnik</i> | | |
| ENERBIO Sp. z o.o. | ul. Wschodnia 23 | 99-300 Kutno |
| 2. Aa. | | |

Do wiadomości:

- | | | |
|---|---------------------|---------------------|
| 1. Prezydent Miasta Kutno | Pl. Piłsudskiego 18 | 99- 300 Kutno |
| 2. Urząd Marszałkowski w Łodzi | al. Piłsudskiego 8 | 90 - 051 Łódź |
| 3. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska w Łodzi | | |
| Delegatura w Skierniewicach | al. Rataja 11 | 96-100 Skierniewice |
| 4. Ministerstwo Klimatu i Środowiska | ul. Wawelska 52/54 | 00-922 Warszawa |
| 5. Krajowy Ośrodek Bilansowania
i Zarządzania Emisjami | | |
| | ul. Słowicza 32 | 02-170 Warszawa |

[illegible]

3, 4: 19 06 06

6: 02 01 03, 02 03 01, 02 03 03, 02 03 04, 02 03 80,
02 03 81, 02 03 82, 02 04 01, 02 04 80, 02 05 01,
02 06 01, 02 07 01, 02 07 02, 02 07 04, 02 07 80,
16 03 06, 16 03 80, 19 08 09, 19 12 12, 20 02 01

7, 34: 02 01 03, 02 03 01, 02 03 03, 02 03 04,
02 03 80, 02 03 81, 02 03 82, 02 04 01, 02 04 80,
02 05 01, 02 06 01, 02 07 01, 02 07 02, 02 07 04,
02 07 80, 16 03 06, 16 03 80, 19 08 09, 19 12 12,
20 02 01

8: 02 01 03, 02 03 03, 02 03 04, 02 03 80,
02 03 81, 02 03 82, 02 04 80, 02 05 01,
02 06 01, 02 07 02, 02 07 04, 02 07 80,
16 03 06, 16 03 80, 19 08 09, 19 12 12,
20 02 01

11:13 02 08*

9: 15 01 01, 15 01 02, 15 01 05, 15 01 06,
15 02 02*, 15 02 03, 16 02 13*, 16 02 14,
16 02 16, 16 03 03*, 16 03 05*

27: 15 01 01, 15 01 02, 15 01 03, 15 01 04,
15 01 05, 19 12 01, 19 12 02, 19 12 03,
19 12 04, 19 12 07, 19 12 12



1	- Zbiornik fermentacji pierwotnej
2	- Zbiornik fermentacji pierwotnej
3	- Zbiornik fermentacji wtórnej
4	- Zbiornik magazynowy
5	- Zbiornik homogenizacji (młasek)
6	- Słabo przedfermentacyjny na substraty stałe
7	- Zbiornik przedfermentacyjny na substraty ciekłe
8	- Wala magazynowa
9	- Hala techniczno-socjalna
10	- Kogenerator K1
11	- Hala
14	- Pochodnia
16	- Stacja przygotowania biogazu
18	- Stacja trafo, Rozdzielnia SN
20	- Waga przeładowa
23	- Zbiornik odparowujący
24	- Punkt napełniania cystern
25	- Zbiornik przeciwpowodziowy 100m3
25a	- Pompywizja kontenerowa
27	- Plac składowy
31	- Zbiornik homogenizacji
32	- Zbiornik fermentacyjny
33	- Pompywizja
34	- Zbiornik buforowy
35	- Stacja przygotowania biogazu
36	- Kontener socjalny
37	- Pochodnia bezpieczeństwa
38	- Zbiornik wody ppoz.
39a	- Rozdzielnia wypróżnienia mocy
39b	- Rozdzielnia potrzeb Maszyn
40a	- Kogenerator K2
40b	- Kontener techniczny - węzły ciepłoty
41	- Zbiornik wody deszczowej
42	- Kontener słowni
43	- Instalacja dozowania substratu
44	- Mulda przyjezdowa
45	- Zbiornik przyjezdowy
46	- Zbiornik dystrybucyjny

SKO - Studnia kondensatu
SOD - Studnia odcieku

GRANICA LASU

