



Wójt Gminy Rypin
ul. Lipnowska 4
87-500 Rypin

Dotyczy sprawy znak: RRW.6220.18.2021

W odpowiedzi na pismo z dnia 19 kwietnia 2022 r. (data wpływu 22.04.2022 r.) znak sprawy RRW.6220.18.2021, dotyczącego wezwania do złożenia wyjaśnień do „Uwag do raportu oos CEDROB” dla planowanej inwestycji pn. „Budowa ubojni drobiu z zakładem filetowania wraz z instalacjami pomocniczymi: oczyszczalnią ścieków i biogazownią oraz towarzyszącą infrastrukturą CEDROB S.A.”, składa dodatkowe wyjaśnienia:

2. W podrozdziale dotyczącym emisji do powietrza dotyczącym biogazowni 2.6.2.6.3 na stronach 224 i 237 opisano źródła emisji. W tym emisję z hali przyjęcia PUPZ wymagających sterylizacji, które określono jako kategorię II i III PUPZ.

Zgodnie z art. 2 pkt. 9 ustawy o odpadach wszystkie PUPZ kierowane do biogazowni stanowią odpady (zresztą wnioskodawca w dalszej części raportu sam nadaje tym odpadom kody odpadu tj. np. odpadowa tkanka zwierzęca 02 01 02 i inne). Zatem wszystkie PUPZ (poza odchodami zwierzęcymi wyłączonymi w trybie art. 2 ust. 1 pkt. 6) stanowią odpady. Przetwarzanie PUPZ w biogazowni jest jednoznaczne z przetwarzaniem odpadów, a co za tym idzie, z koniecznością spełnienia konkluzji BAT dla przetwarzania odpadów wynikających z 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).

W przypadku biogazowni w raporcie odniesiono się do konkluzji BAT w podrozdziale 16.3. Wymienia się w BAT 8 i BAT 12, BAT i BAT 34, że instalacja nie będzie źródłem odorów i większość tych BAT ich nie dotyczy. To nie jest zgodne z prawdą i samymi danymi zawartymi w raporcie oos, tj. podrozdział 2.6.2.6.3 Emisja do powietrza z biogazowni. Wskazuje się tam źródła emisji uciążliwego

Wyjasnienie do uwag do Raportu oddziaływania na środowisko przedsięwzięcia
pn. „Budowa ubojni drobiu z zakładem filetowania wraz z instalacjami pomocniczymi: oczyszczalnią ścieków i biogazownią oraz towarzyszącą infrastrukturą CEDROB S.A.” w miejscowości Puszcza Miejska
zapachowo powietrza z biofiltrów (str. 229 i 233), podając szacunek emisji amoniaku i siarkowodoru z biofiltra, które są gazami złowonnyymi, oraz szereg innych źródeł emisji związanych z funkcjonowaniem biogazowni.

W kontekście wymogów BAT dla instalacji przetwarzania odpadów, substancjami jak wynika z BAT 8 i powiązanych z nim BAT 34 oraz tabelą 6.7 w ramach BAT należy monitorować emisje zorganizowane do powietrza co najmniej z podaną poniżej częstotliwością (raz na pół roku) i zgodnie z normami EN. Jeżeli normy EN są niedostępne, w ramach BAT należy stosować normy ISO, normy krajowe lub inne międzynarodowe normy zapewniające uzyskanie danych o równoważnej jakości naukowej. 89

Zgodnie z tabelą 6.7. konkluzji BAT prowadzący instalację w ramach monitoringu emisji zorganizowanych powinien raz na pół roku monitorować następujące parametry:

- pył – norma EN 13284-1,
- amoniak (4) – brak dostępnej normy,
- stężenie odorów (5) – norma EN 13725,
- całkowite LZO – norma EN 12619.

Jak wynika z przypisu do tabeli zamieszczonej w BAT 8:

„(2) Monitorowanie ma zastosowanie tylko wtedy, gdy dana substancja została zidentyfikowana jako istotna w strumieniu gazów odlotowych na podstawie wykazu, o którym mowa w BAT 3.

(4) Można zamiast tego monitorować stężenie odorów.

(5) Zamiast monitorowania stężenia odorów można monitorować NH_3 i H_2S ”.

Mając na względzie wyżej cytowany dokument unijny i wynikający z jego treści obowiązek monitorowania emisji zorganizowanej między innymi odorów, które można zastąpić pomiarem emisji amoniaku i siarkowodoru, należy stwierdzić, iż powyższy obowiązek nie dotyczy obowiązku przeprowadzania pomiarów wielkości emisji z systemu oczyszczania powietrza z hali, gdzie prowadzone są wstępne procesy obróbki odpadów (magazynowanie, higienizacja, sterylizacja), jeśli ostateczny układ oczyszczania powietrza zostanie wykonany jako urządzenie ze zorganizowaną emisją gazów, a określono te emitory jako zorganizowane punktowe.

*Wyjasnienie do uwag do Raportu oddziaływania na środowisko przedsięwzięcia
pn. „Budowa ubojni drobiu z zakładem filetowania wraz z instalacjami pomocniczymi: oczyszczalnią ścieków i
biogazownią oraz towarzyszącą infrastrukturą CEDROB S.A.” w miejscowości Puszcza Miejska*

Zatem opracowanie powinno zawierać dodatkowo obliczenie poziomu emisji pyłu oraz LZO poza samym amoniakiem i siarkowodorem oraz odniesienie się do spełnienia norm wynikających z BAT AEL dla tych substancji określonych w Tabeli 6.7 BAT.

Najlepsze Dostępne Techniki BAT dla planowanej biogazowni, są zawarte 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). Analiza została przedstawiona w rozdziale 16.3 Raportu OOS.

W związku z uwagami, przeprowadzono ponowną analizę zapisów dla beztlenowego procesu biologicznego produkcji biogazu. Dla BAT 8, BAT 10, BAT 12, BAT 13 i BAT 34 wprowadzono zmiany. Ich treść przedstawiono poniżej.

BAT 8

Najlepsze dostępne techniki w zakresie monitorowania emisji zorganizowanej do powietrza	
Zapis konkluzji BAT	
W ramach BAT należy monitorować emisje zorganizowane do powietrza co najmniej z podaną poniżej częstotliwością i zgodnie z normami EN. Jeżeli normy EN są niedostępne, w ramach BAT należy stosować normy ISO, normy krajowe lub inne międzynarodowe normy zapewniające uzyskanie danych o równoważnej jakości naukowej.	Spełnienie wymagań Będzie prowadzony monitoring emisji zorganizowanej do powietrza. Częstotliwość monitorowania dla poszczególnych substancji przedstawia poniższa tabela.

W poniższej tabeli uwzględniono tylko te substancje, które będą emitowane z instalacji biogazowni (oznaczone kolorem czarnym) oraz te, które zostały wskazane przez autorkę uwag do Raportu OOŚ (oznaczone kolorem zielonym).

Substancja/parametr	Normy	Proces przetwarzania odpadów	Minimalna częstotliwość monitorowania ¹	Monitorowanie powiązane z	Komentarz
Pył	EN 13284-1	Mechaniczno-biologiczne przetwarzanie odpadów	Raz na sześć miesięcy	BAT 34	emisja pyłu do powietrza będzie pochodzić ze spalania biogazu w silnikach kogeneracyjnych oraz spalania nadmiaru biogazu w pochodni
H ₂ S	Brak dostępnej normy EN	Biologiczne przetwarzanie odpadów ²	Raz na sześć miesięcy	BAT 34	emisja siarkowodoru będzie pochodzić z biofiltrów z hali przyjęcia PUPZ
NH ₃	Brak dostępnej normy EN	Biologiczne przetwarzanie odpadów ²	Raz na sześć miesięcy	BAT 34	emisja amoniaku będzie pochodzić z biofiltrów z hali przyjęcia PUPZ
Stężenie odorów	EN 13725	Biologiczne przetwarzanie odpadów ³	Raz na sześć miesięcy	BAT 34	emisja związków odorogennych tj. amoniak i siarkowodor będzie pochodzić z biofiltrów z hali przyjęcia PUPZ
Całkowite LZO	EN 12619	Mechaniczna obróbka odpadów metalowych w strzępiarkach	Raz na sześć miesięcy	BAT 25	nie dotyczy, proces ten nie będzie wykorzystywany w instalacji biogazowni rolniczej
		Przetwarzanie WEEE zawierającego VFC i/lub VHC	Raz na sześć miesięcy	BAT 29	nie dotyczy, proces ten nie będzie wykorzystywany w instalacji biogazowni rolniczej

¹ Częstotliwości monitorowania można ograniczyć, jeżeli poziomy emisji okazują się wystarczająco stabilne

² Można zamiast tego monitorować stężenie odorów

³ Zamiast monitorowania stężenia odorów można monitorować NH₃ i H₂S.

Substancja/parametr	Normy	Proces przetwarzania odpadów	Minimalna częstotliwość monitorowania ¹	Monitorowanie powiązane z	Komentarz
Całkowite LZO	EN 12619	Mechaniczne przetwarzanie odpadów kalorycznych ²	Raz na sześć miesięcy	BAT 31	nie dotyczy, proces ten nie będzie wykorzystywany w instalacji biogazowni rolniczej
		Mechaniczno-biologiczne przetwarzanie odpadów	Raz na sześć miesięcy	BAT 34	proces ten będzie wykorzystywany w instalacji biogazowni rolniczej, jednakże LZO nie zostały zidentyfikowane w strumieniu gazów odlotowych, ponieważ działalność biogazowni nie będzie związana z użytkowaniem rozpuszczalników organicznych ani przetwarzaniem odpadów zawierających takie związki.
		Fizyczno-chemiczne przetwarzanie odpadów stałych lub półpłynnych ²	Raz na sześć miesięcy	BAT 41	nie dotyczy, proces ten nie będzie wykorzystywany w instalacji biogazowni rolniczej
		Powtórna rafinacja oleju odpadowego	Raz na sześć miesięcy	BAT 44	nie dotyczy, proces ten nie będzie wykorzystywany w instalacji biogazowni rolniczej
		Fizyczno-chemiczne przetwarzanie odpadów kalorycznych	Raz na sześć miesięcy	BAT 45	nie dotyczy, proces ten nie będzie wykorzystywany w instalacji biogazowni rolniczej
		Regeneracja zużytych rozpuszczalników	Raz na sześć miesięcy	BAT 47	nie dotyczy, proces ten nie będzie wykorzystywany w instalacji biogazowni rolniczej
		Termiczne przetwarzanie zużytego węgla aktywnego, katalizatorów odpadowych i wydobytej, zanieczyszczonej gleby	Raz na sześć miesięcy	BAT 49	nie dotyczy, proces ten nie będzie wykorzystywany w instalacji biogazowni rolniczej
		Płukanie wodą wydobytej, zanieczyszczonej gleby	Raz na sześć miesięcy	BAT 50	nie dotyczy, proces ten nie będzie wykorzystywany w instalacji biogazowni rolniczej
		Oczyszczanie odpadów płynnych na bazie wody ²	Raz na sześć miesięcy	BAT 53	nie dotyczy, proces ten nie będzie wykorzystywany w instalacji biogazowni rolniczej
		Dekontaminacja sprzętu zawierającego PCB ⁶	Raz na trzy miesiące	BAT 51	nie dotyczy, proces ten nie będzie wykorzystywany w instalacji biogazowni rolniczej

¹ Częstotliwości monitorowania można ograniczyć, jeżeli poziomy emisji okazują się wystarczająco stabilne.

² Monitorowanie ma zastosowanie tylko wtedy, gdy dana substancja została zidentyfikowana jako istotna w strumieniu gazów odlotowych na podstawie wykazu, o którym mowa w BAT 3.

³ Zamiast stosowania normy EN1948-1, próbki można również pobierać zgodnie z normą CEN/TS 1948-5.

⁴ Można zamiast tego monitorować stężenie odorów.

⁵ Zamiast monitorowania stężenia odorów można monitorować NH₃ i H₂S.

⁶ Monitorowanie ma zastosowanie tylko wtedy, gdy do czyszczenia zanieczyszczonego sprzętu używany jest rozpuszczalnik.

BAT 10

Najlepsze dostępne techniki w zakresie	
Zapis konkluzji BAT	Spełnienie wymagań
W ramach BAT należy okresowo monitorować emisje odorów.	Emisja odorów będzie monitorowana zgodnie z planem zarządzania odorami

Opis

Emisje odorów można monitorować zgodnie z:

- normami EN (np. olfaktometria dynamiczna zgodnie z normą EN 13725 w celu określenia stężenia odoru lub normą EN 16841-1 lub -2 w celu określenia ekspozycji na odor),
- normami ISO, normami krajowymi lub innymi międzynarodowymi normami zapewniającymi uzyskanie danych o równoważnej jakości naukowej w przypadku stosowania alternatywnych metod, w przypadku których niedostępne są normy EN (np. oszacowanie wpływu odorów).

Częstotliwość monitorowania określa się w planie zarządzania odorami (zob. BAT 12).

Zastosowanie

Zastosowanie ogranicza się do przypadków, w których oczekuje się, że w obiektach wrażliwych odczuwana będzie lub zostanie uzasadniona dokuczliwość odorów.

BAT 12

Najlepsze dostępne techniki w zakresie emisji odorów	
Zapis konkluzji BAT	Spełnienie wymagań
<p>W celu zapobiegania występowaniu emisji odorów lub, jeżeli jest to niemożliwe, ich ograniczenia, w ramach BAT należy opracować i wdrożyć plan zarządzania odorami, stanowiący część systemu zarządzania środowiskowego (zob. BAT 1) i obejmujący wszystkie poniższe elementy, oraz dokonywać jego regularnych przeglądów:</p> <ul style="list-style-type: none"> — protokół zawierający działania i harmonogram, — protokół monitorowania odorów określony w BAT 10, — protokół reagowania na stwierdzone przypadki wystąpienia odorów, np. skargi, — program zapobiegania występowaniu odorów i ich ograniczania, mający na celu określenie ich źródeł; określenie udziału poszczególnych źródeł oraz wdrożenie środków zapobiegawczych lub ograniczających. 	<p>Towary wrażliwe (osady) będą przesyłane rurociągami, a produkty uboczne pochodzenia zwierzęcego będą wyladowywane do muldy, znajdującej się w hali technologicznej. Emisja zapachów będzie miała miejsce okresowo. Silos będzie nakrywany folią lub alternatywnymi materiałami, a kiszonka mocno ubita, stąd zanieczyszczenia będą odczuwalne jedynie w pobliżu silosu. Poza tym zapachy mogą być emitowane w okresach napełniania zbiorników wstępnych gnojowicą oraz chwilowo przy rozładunku odpadów przemysłu spożywczego. Odory mogą być także emitowane z masy pofermentacyjnej, jednakże tylko w okresach nawożenia, gdyż przepływ masy pofermentacyjnej ma miejsce między szczelnymi zbiornikami za pomocą rur technologicznych.</p> <p>Zostanie opracowany i wdrożony plan zarządzania odorami w ramach systemu zarządzania środowiskowego, zawierający: protokół działań i harmonogram, protokół monitorowania odorów, protokół reagowania na stwierdzone przypadki wystąpienia odorów, np. skargi, program zapobiegania występowaniu odorów i ich ograniczania, mający na celu określenie ich źródeł; określenie udziału poszczególnych źródeł oraz wdrożenie środków zapobiegawczych lub ograniczających.</p> <p>Jeżeli dojdzie do uciążliwości odorowych poza granicami działki, ich źródła zostaną zlokalizowane i wyeliminowane w jak najkrótszym czasie.</p>

Zastosowanie

Zastosowanie ogranicza się do przypadków, w których oczekuje się, że w obiektach wrażliwych odczuwana będzie lub zostanie uzasadniona dokuczliwość odorów.

BAT 13

Najlepsze dostępne techniki w zakresie emisji odorów	
Zapis konkluzji BAT	
<p>W celu zapobiegania emisjom odorów lub, jeżeli jest to niemożliwe, ich ograniczenia w ramach BAT należy stosować jedną z następujących technik lub ich kombinację:</p>	<p style="text-align: center;">Spełnienie wymagań</p> <p>Zapobieganie/ograniczenie emisji odorów będzie zachodzić poprzez stosowanie techniki a) Minimalizowanie czasu magazynowania, szczegółowo opisanej w poniższej tabeli</p>

	Technika	Opis	Zastosowanie	Komentarz
a	Minimalizowanie czasu magazynowania	Zminimalizowanie czasu magazynowania odpadów (potencjalnie) wydzielających odór w magazynach lub systemach obsługi (np. rurach, zbiornikach, pojemnikach), w szczególności w warunkach beztlenowych. W stosownych przypadkach wprowadza się odpowiednie przepisy dotyczące przyjmowania sezonowych szczytowych ilości odpadów.	Możliwość wyłączenia do systemów otwartych.	<p>Czas magazynowania będzie ograniczony do minimum</p> <ul style="list-style-type: none"> – Padle sztuki i resztki poubojowe – do 2-3 dni – Osad wstępny po flotacji – do 3 dni – Osad nadmierny z reaktora biologicznego – do 3 dni – Rosliny energetyczne – kilka miesięcy, do roku – Odpady powylęgowe – do 2-3 dni – Obornik, gnojowica i słoma – do 2-3 dni – Pozostałości przemyślu spożywczego – do 1-2 dni <p>Przetwarzanie chemiczne nie będzie stosowane</p>
b	Stosowanie przetwarzania chemicznego	Stosowanie chemikaliów w celu niszczenia związków zapachowych lub ograniczenia ich powstawania (np. utlenianie lub wytrącanie siarkowodoru).	Nie ma możliwości zastosowania, jeśli może utrudnić uzyskanie pożądanej jakości odpadów z przetworzenia.	
c	Optimalizacja przetwarzania tlenowego	W przypadku przetwarzania tlenowego odpadów płynnych na bazie wody może ona polegać na: <ul style="list-style-type: none"> – stosowaniu czystego tlenu, – usuwaniu piany w zbiornikach, – częstej obsłudze technicznej systemu napowietrzania. W przypadku przetwarzania tlenowego odpadów innych niż odpady płynne na bazie wody zob. BAT 36.	Możliwość ogólnego stosowania.	Technika nie będzie mieć zastosowania

BAT 14

Najlepsze dostępne techniki w zakresie emisji do powietrza	
Zapis konkluzji BAT	Spełnienie wymagań
<p>W celu zapobiegania emisjom rozproszonym do powietrza, w szczególności pyłu, związków organicznych i odorów, lub, jeżeli jest to niemożliwe, ich ograniczenia, w ramach BAT należy stosować odpowiednią kombinację poniższych technik.</p>	<p>W celu zapobiegania emisjom rozproszonym do powietrza, zastosowane zostaną następujące techniki, szczegółowo opisane w poniższej tabeli:</p> <ul style="list-style-type: none"> – technika a) – technika b) – technika c) – technika d) – technika f) – technika g)

W zależności od ryzyka, jakie stwarzają odpady pod względem emisji rozproszonych do powietrza, BAT 14d jest szczególnie istotna.

Technika	Opis	Zastosowanie	Komentarz
a	<p>Minimalizowanie liczby ewentualnych źródeł emisji rozproszonych</p> <p>Obejmuje to następujące techniki:</p> <ul style="list-style-type: none"> – odpowiednia konstrukcja układu rurociągów (np. zminimalizowanie długości rurociągów, zmniejszenie liczby kolnierzy i zaworów, stosowanie spawanych łączników i rur), – preferowanie przepływu grawitacyjnego zamiast pomp, – ograniczenie wysokości spadku materiału, – ograniczenie prędkości ruchu kołowego, – wykorzystanie barier wiatrowych. 	<p>Możliwość ogólnego stosowania. 17.8.2018 L 208/56 Dziennik Urzędowy Unii Europejskiej PL</p>	<p>Technika będzie mieć zastosowanie poprzez:</p> <ul style="list-style-type: none"> – zminimalizowanie długości rurociągów, zmniejszenie liczby kolnierzy i zaworów, stosowanie spawanych łączników i rur do niezbędnego minimum – substraty będą wyładowywane grawitacyjnie w hali przyjęcia PUPZ – wysokości spadku materiału będą ograniczone do minimum, – prędkość ruchu kołowego na terenie zakładu będzie ograniczona,
b	<p>Dobór i stosowanie sprzętu o wysokim poziomie integralności</p> <p>Obejmuje to następujące techniki:</p> <ul style="list-style-type: none"> – zawory z podwójnym uszczelnieniem dławicowym lub równie skuteczne urządzenia, – uszczelki o wysokim poziomie integralności (takie jak uszczelki spiralnie zwijane, połączenia pierścieniowe) do zastosowań o krytycznym znaczeniu, – pompy/sprężarki/mieszalniki wyposażone w mechaniczne uszczelnienia zamiast uszczelnienia dławicowego, 	<p>Możliwość zastosowania może być ograniczona w przypadku istniejących zespołów urządzeń ze względu na wymagania eksploatacyjne.</p>	<p>Zostanie odpowiednio dobrany i zastosowany sprzęt o wysokim poziomie integralności, tzn. cały system zastosowany w biogazowni będzie szczelny, a w trakcie normalnej eksploatacji instalacji nie będzie występować niekontrolowana emisja zanieczyszczeń do powietrza.</p>

Technika	Opis	Zastosowanie	Komentarz
c	<p>Zapobieganie korozji</p> <ul style="list-style-type: none"> - pompy/sprężarki/mieszalniki napędzane magnetycznie, - odpowiednie otwory dla elastycznego przewodu serwisowego, szczypców do przebijania, głowic wiertarskich, np. podczas odgazowywania WEEE zawierającego VFC i/lub VHC. <p>Obejmuje to następujące techniki:</p> <ul style="list-style-type: none"> - odpowiedni wybór materiałów budowlanych, - nakładanie okładziny lub powłoki w przypadku sprzętu i malowanie rur inhibitorami korozji. 	<p>Możliwość ogólnego stosowania.</p>	<p>Materiały budowlane zostaną dobrane w taki sposób, aby zapobiec występowaniu korozji.</p>
d	<p>Ograniczenie rozprzestrzeniania, gromadzenia i przetwarzanie emisji rozproszonych</p> <p>Obejmuje to następujące techniki:</p> <ul style="list-style-type: none"> - przechowywanie, obróbka i przetwarzanie odpadów i materiałów, które mogą generować emisje rozproszone, w zamkniętych budynkach lub obudowanych urządzeniach (np. taśmach przenośnikowych), - utrzymywanie odpowiedniego ciśnienia w obudowanych urządzeniach lub budynkach, - gromadzenie i kierowanie emisji do odpowiedniego systemu redukcji emisji (zob. sekcja 6.1) za pomocą systemu wyciągów powietrznych lub systemów zasysania powietrza umieszczonych w pobliżu źródeł emisji. 	<p>Wykorzystanie obudowanych urządzeń lub budynków może być ograniczone względami bezpieczeństwa, takimi jak ryzyko wybuchu lub obniżenie stężenia tlenu.</p> <p>Wykorzystanie obudowanych urządzeń lub budynków może być również ograniczone objętością odpadów.</p>	<p>Rozładunek substratów do biogazowni odbywać się będzie wewnątrz zamkniętej hali przyjęcia PUPZ wprost do muldy przyjęciowej.</p> <p>Sposoby magazynowania poszczególnych substratów wykorzystywanych w biogazowni:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Padłe sztuki i resztki poubojowe – w muldzie wyladowczej hali UPPZ. - Osad wstępny po flotacji – w szczelnym zbiorniku dedykowanym na ten substrat - Osad nadmierny z reaktora biologicznego – w szczelnym zbiorniku dedykowanym na ten substrat - Rośliny energetyczne – w silosie - Odpady powylęgowe – w muldzie wyladowczej hali UPPZ - Obornik, gnojowica i słoma – w muldzie wyladowczej hali UPPZ - Pozostałości przemysłu spożywczego – wyladowywane na płycie silosu, priorytetowa konsumpcja po wyladunku <p>Zostaną zastosowane biofiltry, mające na celu redukcję emisji zanieczyszczeń do powietrza z hali przyjęć PUPZ.</p>
e	<p>Nawilżanie</p> <p>Nawilżanie potencjalnych źródeł rozproszonych emisji pyłów (np. składowiska odpadów, obszarów ruchu kołowego i otwartych procesów obsługi) za pomocą wody lub mgły wodnej.</p>	<p>Możliwość ogólnego stosowania.</p>	<p>Technika nie będzie mieć zastosowania</p>

Technika	Opis	Zastosowanie	Komentarz
f Obsługa techniczna	<p>Obejmuje to następujące techniki:</p> <ul style="list-style-type: none"> - zapewnienie dostępu do urządzeń, w których mogą potencjalnie występować nieszczelności, - regularne kontrolowanie sprzętu ochronnego, takiego jak kurtyny paskowe, drzwi szybkobieżne. 	Możliwość ogólnego stosowania.	Zostanie zapewniony dostęp do urządzeń w celu wykonania obsługi technicznej. Będzie przeprowadzana regularna kontrola sprzętu ochronnego.
g Czyszczenie terenów, na których przetwarzane i magazynowane są odpady.	Obejmuje to takie techniki, jak regularne czyszczenie całego terenu, na którym przetwarzane są odpady (hale, obszary ruchu kołowego, magazyny itp.), taśm przenośnikowych, sprzętu i pojemników.	Możliwość ogólnego stosowania.	Będzie przeprowadzane regularne czyszczenie muldy wyładowczej w hali przyjęcia PUPZ po każdym rozładunku substratów do biogazowni
h Program wykrywania i eliminowania nieszczelności (LDAR)	Zob. sekcja 6.2. W przypadku gdy przewiduje się emisje związków organicznych, należy opracować i wdrożyć program LDAR na zasadach podejścia opartego na ryzyku, wzięwszy pod uwagę w szczególności konstrukcję zespołu urządzeń oraz ilość i charakter danych związków organicznych.	Możliwość ogólnego stosowania.	Technika nie będzie mieć zastosowania Sekcja 6.2 odnosi się do lotnych związków organicznych, które nie zostały zidentyfikowane w strumieniu gazów odlotowych z instalacji biogazowni

BAT 34

Najlepsze dostępne techniki w zakresie emisji zorganizowanej pyłu	
Zapis konkluzji BAT	
Spełnienie wymagań	
	<p>W celu zapobiegania emisjom rozproszonym do powietrza, zastosowane będą biofiltry – technika b), szczegółowo opisana w poniższej tabeli.</p>

	Technika	Opis	Komentarz
a	Adsorpcja	Zob. sekcja 6.1.	Technika nie będzie mieć zastosowania
b	Filtr biologiczny	Zob. sekcja 6.1. Wstępne przetwarzanie gazów odlotowych przed filtrem biologicznym (np. przy pomocy wody lub płuczki kwasowej) może być potrzebne w przypadku wysokiej zawartości NH ₃ (np. 5–40 mg/Nm ³) w celu kontrolowania pH środowiska i ograniczenia tworzenia N ₂ O w filtrze biologicznym. Niektóre inne związki zapachowe (np. merkaptany, H ₂ S) mogą powodować zakwaszenie mediów filtra biologicznego i wymagają użycia płuczki wodnej lub zasadowej do wstępnego przetwarzania gazów odlotowych przed filtrem biologicznym.	Do oczyszczania powietrza z hali planuje się zastosować system płuczki wodnej połączonej z systemem filtracji kontenerowej ze złożem biologicznym mineralnym (np. złożo nieorganiczne pochodzenia wulkanicznego) i dodatkowo z węglem aktywnym.
c	Filtr tkaninowy	Zob. sekcja 6.1. Filtr tkaninowy wykorzystuje się w przypadku mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów.	Technika nie będzie mieć zastosowania
d	Utlnianie termiczne	Zob. sekcja 6.1.	Technika nie będzie mieć zastosowania
e	Oczyszczanie na mokro	Zob. sekcja 6.1. Płuczki wodne, kwasowe lub alkaliczne stosuje się w połączeniu z filtrem biologicznym, utlenianiem termicznym lub adsorpcją na węglu aktywnym.	Technika nie będzie mieć zastosowania

Wyjaśnienie do uwag do Raportu oddziaływania na środowisko przedsięwzięcia pn. „Budowa ubojni drobiu z zakładem filetowania wraz z instalacjami pomocniczymi: oczyszczalnią ścieków i biogazownią oraz towarzyszącą infrastrukturą CEDROB S.A.” w miejscowości Puszcza Miejska

Odwołując się do drugiej części uwagi do Raportu OOS, autorka zawarła informację: „Zatem opracowanie powinno zawierać dodatkowo obliczenie poziomu emisji (...) LZO (...)”.

Zgodnie z definicją zawartą w art. 3 pkt 45 dyrektywy 2010/75/UE oraz w Rozporządzeniu Ministra Klimatu z dnia 24 września 2020 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz. U. z 2020, poz. 1860 z późn. zm.), „lotny związek organiczny” oznacza każdy związek organiczny oraz frakcję krezotolu, które w temperaturze 293,15 K mają ciśnienie pary 0,01 kPa lub więcej lub mają odpowiadającą tej wartości lotność w szczególnych warunkach użytkowania. Dodatkowo LZO występują w rozpuszczalnikach organicznych, m. in. w farbach i lakierach. Działalność biogazowni nie będzie związana z używaniem rozpuszczalników organicznych ani przetwarzaniem odpadów zawierających takie związki, ponieważ będzie miała status biogazowni rolniczej. Uzyskany biogaz nie będzie uszlachetniany do biometanu, w związku z tym nie będzie zachodzić emisja LZO. Substancjami emitowanymi z części odorogennej instalacji biogazowni będą amoniak NH_3 i siarkowodór H_2S , które są nieorganicznymi związkami chemicznymi. LZO nie zostały zidentyfikowane w strumieniu gazów odlotowych.

Biogaz pod względem chemicznym składa się głównie z metanu i dwutlenku węgla. Metan zaliczany jest do związków LZO. W czasie normalnej eksploatacji biogazowni emisja CH_4 do powietrza nie będzie występować.

W związku z tym, uwaga dotycząca obliczania poziomu emisji LZO poza samym amoniakiem i siarkowodorem jest bezzasadna.

3. W podrozdziale dotyczącym emisji do powietrza dotyczącym biogazowni 2.6.2.6.3 na stronie 230 opisano system oczyszczania składający się z kilku stopni cyt.:

„Pierwszy stopień to złożo biofiltracyjne, którego wypełnienie stanowi granulata lawy wulkanicznej, zapewniający wielokrotnie dłuższą żywotność niż wypełnienia organiczne i 95% redukcji stężeń. Drugi stopień to złożo doczyszczające, które stanowi filtr chemiczny z węglem aktywnym, zastosowany w celu uzyskania ponad 99% redukcji stężeń występujących w powietrzu wlotowym. Takie podejście nie tylko gwarantuje maksymalną sprawność procesu, lecz również przekłada się na około dwudziestokrotne wydłużenie żywotności złoża węglowego, a przez to na znaczące obniżenie kosztów związanych z eksploatacją”.

Natomiast w dokumencie obliczono wyłącznie emisję siarkowodoru i amoniaku dla redukcji na biofiltrze i z niego przyjęto emitory punktowe do zamodelowania emisji.

Zatem pominięto kolejne stopnie oczyszczania, o których mowa powyżej. Wątpliwe jest również, że za emitory przyjęto emisję punktową z biofiltrów, bowiem w technologii oczyszczania końcowym urządzeniem miał być filtr chemiczny z węglem aktywnym, którego nie wskazano na planszy zagospodarowania terenu ani w opisie redukcji emisji.

W związku z powyższym, nie do końca wiadomo, jaki zostanie zastosowany układ oczyszczania powietrza i czy przedłożone obliczenia redukcji emisji są właściwe. Być może załącznik nr 18 do raportu o oś rozwiałby te wątpliwości, ale niestety nie został on udostępniony.

W opisie układu oczyszczania biofiltra pojawia się również skrubler (płuczka chemiczna), dla której nie określa się ilości zużycia wody i sposobu postępowania ze ściekami powstającymi w płuczce.

W raporcie nie wskazano, na jakiej podstawie przewidziano zarówno przepływ powietrza do biofiltra w ilości 5000 m³/h (nie wynika to z wymiarów hali ani jej kubatury), jak również jak dobrano powierzchnię samych biofiltrów do wielkości przepływu zanieczyszczonych gazów.

Większość funkcjonujących w Polsce biogazowni nie jest wyposażona w biofiltr do redukcji odorów, a jedynie w filtry do odsiarczania biogazu. W przedmiotowej inwestycji biogazowni rolniczej w Puszczy Miejskiej zastosowano zarówno filtr do odsiarczania biogazu, jak i filtrację powietrza hali przyjęcia ubocznych produktów pochodzenia zwierzęcego. Rozważano kilka wariantów technicznych dla biofiltracji powietrza, w tym płuczkę wodną (scruber) i filtry ze złożem sorpcyjnym. Przewidziany do filtracji powietrza w hali przyjęć UPPZ może być oparty o płuczkę wodną z wykorzystaniem wody technologicznej po oczyszczalni (brak zwiększenia zapotrzebowania na surowiec względem danych podanych w raporcie). Taki układ zaplanowano do umieszczenia w hali przyjęć UPPZ. Oczyszczanie powietrza w zaplanowanym układzie dezodoryzacji powietrza jest dwu-etapowe i stanowi system kaskadowy (jedne obok drugiego połączone tj. zalaminowany w jeden system biofiltracji). Takie podejście zapewni wymierne, opisane w raporcie, ponadstandardowe efekty filtracji powietrza. Szczegółowe rozwiązania będą określone w projekcie

budowlanym, a następnie w projektach wykonawczych. Dla zachowania zasad konkurencyjności dostawców, zasadne jest, aby szczegółowe rozwiązania dobrane zostały przez różnych wykonawców nie ograniczając (nie preferując) jednych producentów zapisami w decyzjach administracyjnych.

Emisję z biofiltrów potraktowano jako emisję punktową (emitory E6 i E7), ponieważ biofiltry będą w zabudowie kontenerowej z wylotem otwartym, o średnicy 0,5 m. Wylot będzie znajdować się na wysokości minimalnej 2,5 m (może być wyżej).

Biofiltry zostały uwzględnione m.in. na Rysunku 5 (str. 39 Raportu OOŚ) przedstawiający *Planowane zagospodarowanie terenu działki*, na Rysunku 9 (str. 46 Raportu OOŚ), przedstawiający *Plan zagospodarowania terenu biogazowni (obiekt nr 35)*.

Zgodnie z informacjami zawartymi w rozdziale 2.5.3.5 Raportu OOŚ (str. 78), Hala przyjęć PUPZ będzie wyposażona m.in. w system dezodoryzacji/wentylacji z wykorzystaniem filtrów: biofiltracji na złożach organicznych i nieorganicznych lub na węglu aktywnym. Każdy z filtrów został opisany odpowiednio w rozdziałach 2.5.3.5.1 oraz 2.5.3.5.2. Sprawność biofiltracji na złożach organicznych i nieorganicznych jest określana na poziomie 95%, natomiast sprawność biofiltracji na węglu aktywnym – 99%.

W Raporcie OOŚ przedstawiono symulację rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń do powietrza dla wariantu najmniej korzystnego dla środowiska – obejmującego jedynie pierwszy stopień oczyszczania powietrza z hali przyjęć PUPZ, który zapewnia 95% redukcji stężeń zanieczyszczeń. Symulacja ta wskazuje, że poza terenem planowanej inwestycji nie będzie dochodziło do przekroczeń dopuszczalnych norm substancji w powietrzu.

Przepływ powietrza z hali przyjęcia PUPZ zostanie dobrany do dokładnej powierzchni hali wydzielonej pod przyjęcie ubocznych produktów pochodzenia zwierzęcego. Takie wydzielenie o konkretnej powierzchni będzie możliwe w projekcie wykonawczym po dobraniu konkretnego producenta i oferowanych urządzeń przetwarzania UPPZ. W projekcie koncepcyjnym założono, że wydzielenie powierzchni w hali przyjęć UPPZ oparte będzie o kurtyny z tworzywa lub odpowiednio wykonane ściany. Przyjęto, że wydzielona powierzchnia zajmie ok. 300 m², a objętość ok. 2500 m³, co przełożyłoby się na 2 wymiany powietrza na 1 h przy przepływie 5000 m³/h (typowa wartość wymiany stosowana w rozwiązaniach przemysłowych). Jednakże, zaznaczyć należy, że przyjęto, że powierzchnia filtrów wyniesie łącznie do

Wyjaśnienie do uwag do Raportu oddziaływania na środowisko przedsięwzięcia pn. „Budowa ubojni drobiu z zakładem filetowania wraz z instalacjami pomocniczymi: oczyszczalnią ścieków i biogazownią oraz towarzyszącą infrastrukturą CEDROB S.A.” w miejscowości Puszcza Miejska

200 m² (do ok. 2,5 m wysokości). Na powierzchnię tą pracować będą dwa zestawy filtrów, w tym każdy niezależnie pozwalający osiągać maksymalną wydajność do 10 000 m³ powietrza na 1 h (optymalnie 5 000 m³). Każdy z zestawów zalaminowanych zawiera maszynownię, złożę ze specjalnym złożem granulatem oraz złożę z węglem aktywnym. Łączna maksymalna wydajność takich filtrów pozwala osiągać wydajność do 20 000 m³/h. Zakładając kubaturę powietrza do wymiany w ilości 2 500 m³, zaprojektowany koncepcyjny układ pozwoli na wymianę 8 razy na godzinę.

4. **W raporcie w analizie BAT nie przedstawiono kwestii dotyczących spełnienia konkluzji BAT dla części zakładu tzw. fileciarni, która nie jest już stricte ubojnią a instalacją do przetwórstwa mięsa. W naszej ocenie Decyzja Wykonawcza Komisji (UE) 2019/2031 z dnia 12 listopada 2019 r. ustanawiająca konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przemysłu spożywczego, produkcji napojów i mleczarskiego zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE, może mieć zastosowanie do instalacji do uboju drobiu o zdolności produkcyjnej ponad 50 ton tusz na dobę, w której prowadzony jest tylko ubój drobiu, a surowe mięso opuszcza instalację jako całe tuszki, ale również jest rozbierane na poszczególne asortymenty np. piersi, skrzydelka, udka, podroby, ale w części dotyczącej rozbiórki jeżeli rozbiór osiągnie co najmniej 75 Mg/dobę.**

Zgodnie z załącznikiem do ww. Konkluzji "konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przemysłu spożywczego, produkcji napojów i mleczarskiego", częścią "ZAKRES" niniejsze konkluzje dotyczące BAT odnoszą się do następujących rodzajów działalności wymienionych w załączniku I do dyrektywy 2010/75/UE: — 6.4 b Obróbka i przetwórstwo poza wyłącznym pakowaniem następujących surowców przetworzonych lub nieprzetworzonych do celów wytwarzania produktów spożywczych lub paszy z: (i) tylko surowców pochodzenia zwierzęcego (innych niż wyłącznie mleko), o wydajności dziennej przekraczającej 75 ton produktu końcowego. Zatem należy raport uzupełnić w zakresie spełnienia konkluzji BAT dla tzw. fileciarni.

W załączniku do Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2019/2031 z dnia 12 listopada 2019 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przemysłu spożywczego, produkcji napojów i

Wyjaśnienie do uwag do Raportu oddziaływania na środowisko przedsięwzięcia pn. „Budowa ubojni drobiu z zakładem filetowania wraz z instalacjami pomocniczymi: oczyszczalnią ścieków i biogazownią oraz towarzyszącą infrastrukturą CEDROB S.A.” w miejscowości Puszcza Miejska mleczarskiego zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE (str. 3) znajduje się określenie zakresu stosowania tego dokumentu, z którego wynika, że:

Niniejsze konkluzje dotyczące BAT nie odnoszą się do:

- wchodzących w skład instalacji obiektów energetycznego spalania wytwarzających gorące gazy, których nie wykorzystuje się do bezpośredniego ogrzewania, suszenia lub dowolnej innej obróbki przedmiotów lub materiałów. Tego rodzaju działalność może wchodzić w zakres stosowania konkluzji dotyczących BAT w odniesieniu do dużych obiektów energetycznego spalania (LCP) lub być objęta dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) 2015/2193 (2),*
- produkcji produktów podstawowych z produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego, która obejmuje wytapianie i przetapianie tłuszczu, produkcję mączki rybnej i oleju z ryb, przetwórstwo krwi i produkcję żelatyny. Działalność ta może wchodzić w zakres stosowania konkluzji dotyczących BAT w odniesieniu do ubojni i branży produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego (SA),*
- wykonywania standardowych tusz w odniesieniu do dużych zwierząt i tuszek w przypadku drobiu. Działalność ta może wchodzić w zakres stosowania konkluzji dotyczących BAT w odniesieniu do ubojni i branży produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego (SA)*

W związku z powyższym zapisem, w Raporcie OOŚ w rozdziale 16.1 zostały opisane Najlepsze Dostępne Techniki dla Rzeźni oraz Przetwórstwa Produktów Ubocznych Pochodzenia Zwierzęcego, opracowany przez Komisję Europejską, opublikowany w Maju 2005 roku (Dokument Referencyjny, tzw. BREF).

Proces filetowania jest integralną częścią linii ubojowej. Ponadto, zgodnie z definicją zawartą w Rozporządzeniu (WE) nr 852/2004 Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 29 kwietnia 2004 r. w sprawie higieny środków spożywczych (Dz. U. L 139 z 30.4.2004, s.1) „przetwarzanie” oznacza każde działanie, które znacznie zmienia produkt wyjściowy, w tym ogrzewanie, wędzenie, peklowanie, dojrzewanie, suszenie, marynowanie, ekstrakcję, wyciskanie lub połączenie tych procesów. W przedmiotowej instalacji ubojni drobiu z zakładem filetowania otrzymane produkty są produktami nieprzetworzonymi, które zgodnie z definicją ww. Rozporządzenia oznaczają *środki spożywcze, które nie podlegają przetwarzaniu, i obejmują produkty, które zostały*

Wyjaśnienie do uwag do Raportu oddziaływania na środowisko przedsięwzięcia pn. „Budowa ubojni drobiu z zakładem filetowania wraz z instalacjami pomocniczymi: oczyszczalnią ścieków i biogazownią oraz towarzyszącą infrastrukturą CEDROB S.A.” w miejscowości Puszcza Miejska rozdzielone, podzielone na części, przecięte, pokrojone, pozbawione kości, rozdrobnione, oskórowane, skruszone, nacięte, wyczyszczone, przycięte, pozbawione łusek, zmielone, schłodzone, zamrożone, głęboko zamrożone lub rozmrożone.

Analizując definicje zawarte w Załączniku I Rozporządzenia (WE) nr 853/2004 Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 29 kwietnia 2004 r. *ustanawiające szczególne przepisy dotyczące higieny w odniesieniu do żywności pochodzenia zwierzęcego* (Dz. U. L 139 z 30.4.2004, str.55), pkt. 1.10 „*Świeże mięso*” oznacza mięso niepoddane żadnemu procesowi poza chłodzeniem, mrożeniem lub szybkim mrożeniem, w tym mięso pakowane próżniowo lub pakowane w atmosferze **► CI kontrolowanej**.

Odnosząc się do zapisów zawartych w dokumencie *JRC SCIENCE FOR POLICY REPORT Best Available Techniques (BAT) Reference Document for the Food, Drink and Milk Industries. Industrial Emissions Directive 2010/75/EU (Integrated Pollution Prevention and Control), 2019, EUR 29978 EN, Rozdział 10.2.1 str. 484 (526)* wskazuje:

*„Pork, poultry and beef are the main types of meat processed in Europe. **The activities of the meat sector can be divided into three areas, slaughtering (covered by the SA BREF [93, COM 2005]), meat cutting and further processing.** For the scope of this BREF, the slaughtering activity is considered to end with the making of standard cuts for large animals and cuts for poultry.”*

Co w tłumaczeniu na język Polski oznacza:

*Wieprzowina, drób i wołowina to główne rodzaje mięsa przetwarzanego w Europie. **Działalność sektora mięsnego można podzielić na trzy obszary, ubój (objęty SA BREF [93, COM 2005]), rozbiór mięsa i dalsze przetwarzanie.** W zakresie tego dokumentu BREF, uważa się, że ubój kończy się wykonaniem standardowych cięć dla dużych zwierząt i rozbiorem drobiu.*

W dalszej części dokumentu czytamy (na tej samej stronie):

„Meat processing technology comprises the steps and procedures in the manufacture of processed meat products. These treatments go beyond the simple cutting of meat into meat cuts or meat pieces with subsequent cooking for meat dishes in order to make the meat palatable and involve a wide range of methods. Table 10.1 shows a brief description of the typical processes applied in the meat sector.”

Co w tłumaczeniu na język Polski oznacza:

Wyjaśnienie do uwag do Raportu oddziaływania na środowisko przedsięwzięcia pn. „Budowa ubojni drobiu z zakładem filetowania wraz z instalacjami pomocniczymi: oczyszczalnią ścieków i biogazownią oraz towarzyszącą infrastrukturą CEDROB S.A.” w miejscowości Puszcza Miejska
„Technologia przetwarzania mięsa obejmuje kroki i procedury w produkowaniu przetworzonych produktów mięsnych. Działania te wykraczają poza zwykle cięcie mięsa na porcje mięsa lub kawałki mięsa z następującym potem gotowaniem na potrzeby przygotowania potraw mięsnych żeby uczynić mięso nadającym się do spożycia i obejmują szeroki zakres metod. Tabela 10.1 zawiera krótki opis typowych procesów stosowanych w sektorze mięsnym”

Tabela 10.1 ww. dokumentu opisuje przede wszystkim typowe procesy stosowane w instalacjach przetwarzania mięsa FDM. Jednakże zawiera pozycję stwierdzającą, że:

– „boning” – Separation of meat, bones and fat – typically done at the slaughterhouse as a manual or a semi-manual process. In the boning process, primary cuts are separated into muscles and meat/fat mixes (mixes with different meat/fat contents, e.g. 50/50 (%)). Typically a meat processing installation buys the specific cuts/muscles and meat/fat mixes needed for the planned production.

Co w tłumaczeniu na język Polski oznacza:

Odkostnianie – oddzielanie mięsa, kości i tłuszczu – zwykle odbywa się w rzeźni jako proces ręczny lub częściowo-ręczny. W procesie odkostniania podstawowe kawałki są rozdzielane na mięśnie i mieszanki mięsa/tłuszczu (mieszanki o różnej zawartości mięsa/tłuszczu, np. 50/50 (%)).

Zazwyczaj instalacja przetwórstwa mięsnego kupuje określone kawałki/mięśnie i mieszanki mięsno-tłuszczowe potrzebne do planowanej produkcji.

Powyższe dowodzi, że proces rozbioru tuszki i proces filetowania nie jest zaliczany do procesów obróbki i przetwórstwa, ponieważ otrzymane produkty tj. filety (piersi) bądź poszczególne części tj. skrzydełka, udka czy podroby są produktami nieprzetworzonymi, zaliczanymi do kategorii świeżego mięsa. W związku z tym, tego rodzaju czynności odbywają się w ramach ubojni i nie są objęte konkluzjami BAT dotyczącymi najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przemysłu spożywczego, produkcji napojów i mleczarskiego (tj. sektorze FDM).

5. Odpady dostarczane do biogazowni oraz osady magazynowane będą w silosie, co wynika z treści przedstawionej na planszy na stronie 46 oraz na stronie 82 raportu ooś cyt:

„Pozostałości przemysłu spożywczego:

*Wyjaśnienie do uwag do Raportu oddziaływania na środowisko przedsięwzięcia
pn. „Budowa ubojni drobiu z zakładem filetowania wraz z instalacjami pomocniczymi: oczyszczalnią ścieków i
biogazownią oraz towarzyszącą infrastrukturą CEDROB S.A.” w miejscowości Puszcza Miejska*

- **wyladowywane na płycie silosu**
- **okres magazynowania 1-2 doby**
- **metody ograniczające emisje przedstawiono w niniejszym Raporcie, będą to w szczególności – priorytetowa konsumpcja po wyladunku (po dostawie), dozowanie dwoma ścieżkami (do zasobnika sypkich skąd automatycznie podajnikami śrubowymi trafiać będą do komór fermentacyjnych lub do zbiornika płynnych substratów w kontrolowanej ilości, która wyposażona w klapę pozwoli przy zmieszaniu z płynnymi substratami dozować do komór fermentacyjnych bezpośrednio pompowo – ta ostatnia metoda wykorzystywana przede wszystkim w przypadku awarii dozownika sypkich substratów)”**.

Dla magazynowania (w tym magazynowania wstępnego przed ich przetworzeniem w biogazowni) osadów i odpadów pochodzących z przemysłu spożywczego konieczne jest spełnienie warunków określonych w rozporządzeniu Ministra Klimatu z dn. 11 września 2020 r w sprawie szczegółowych wymagań dla magazynowania odpadów, a w szczególności odniesienia się do zapisów cyt.:

„§ 12. 1. Do innego niż określone w § 4 ust. 1 magazynowania odpadów mogących powodować uciążliwości zapachowe na nieruchomościach sąsiadujących z nieruchomością, na której jest prowadzone magazynowanie odpadów, stanowiących:

1) zmieszane odpady komunalne magazynowane w ramach ich zbierania lub przetwarzania,

2) odpady pochodzące z przetworzenia odpadów komunalnych, w tym frakcję podsitową z procesu mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów,

3) odpady ulegające biodegradacji

– stosuje się wymagania określone w ust. 2 i 3 oraz § 5–7, a w przypadku odpadów niebezpiecznych także wymagania określone w § 9, natomiast w przypadku tych odpadów w ilości powyżej 1 Mg również wymagania określone w § 8.

2. Odpady, o których mowa w ust. 1, magazynuje się wyłącznie w pomieszczeniach, w tym halach magazynowych, wyposażonych co najmniej w:

1) systemy wentylacyjne oraz urządzenia wentylacyjne ograniczające w szczególności przedostawanie się pyłów do powietrza, a także ograniczające ewentualne uciążliwości zapachowe;

2) bramy szybkie.

3. Dopuszcza się magazynowanie odpadów, o których mowa w ust. 1, poza pomieszczeniami, o których mowa w ust. 2, w szczelnych pojemnikach, kontenerach lub zbiornikach – w przypadku gdy:

- 1) zapewnione zostanie spełnienie wymagań, o których mowa w ust. 2 pkt 1, albo**
- 2) czas ich magazynowania nie przekracza 7 dni”.**

Brak jest przedstawienia spełnienia tych warunków rozporządzenia w raporcie ooś.

Planowane przedsięwzięcie będzie przetwarzać biomasę pochodzenia rolniczego spełniającego katalog rodzajowy określony w definicji biogazu rolniczego, o której mowa w ustawie o odnawialnych źródłach energii. Do katalogu tej biomasy nie zaliczane są zmieszane odpady komunalne ani odpady pochodzące z przetworzenia odpadów komunalnych, o których mowa w §12 ust. 1 Rozporządzenia Ministra Klimatu z dnia 11 września 2020 r. w sprawie szczegółowych wymagań dla magazynowania odpadów. Część planowanej do przetwarzania w instalacji biomasy będzie pochodzić z przetwórstwa spożywczego. Część tego pochodzenia będzie przekazywane do przetwarzania w planowanej instalacji z kartą przekazania odpadów, a sposób magazynowania odebranych odpadów winien być prowadzony w zgodzie z przepisem określonym w §12 ust. 1 ww. Rozporządzenia.

Zaznaczyć należy, że w ramach planowanej inwestycji przewidziano do przyjmowania biomasy halę (z muldą) oraz silos magazynowy. Ten drugi obiekt przyjmował będzie i magazynował długoterminowo (kilka miesięcy) kiszonki (nie-odpady) oraz służył do wyładowania i krótkoterminowego (kilka dni) do 7 dni magazynowania. Spełnione w związku z tym są uwarunkowania nałożone przepisami przytoczonego rozporządzenia, w szczególności przy skorzystaniu z przepisów ust. 3 pkt. 2.

- 6. W projektowanej oczyszczalni przyzakładowej przewidziano system zbiorników ścieków Z1 i Z2 i Z3 (buforowy) jako zbiorniki otwarte, z których przewidziana jest emisja substancji złoonych: amoniaku i siarkowodoru. Dla zmniejszenia uciążliwości odorowej w stosunku do zbiorników Z1, Z2, i Z3 wskazane byłoby przewidzenie ich zamknięcia celem zmniejszenia uciążliwości odorowej z tych obiektów, w szczególności ścieków surowych.**

Wyjaśnienie do uwag do Raportu oddziaływania na środowisko przedsięwzięcia pn. „Budowa ubojni drobiu z zakładem filetowania wraz z instalacjami pomocniczymi: oczyszczalnią ścieków i biogazownią oraz towarzyszącą infrastrukturą CEDROB S.A.” w miejscowości Puszcza Miejska

Zbiornik awaryjny (emitor Z2) nie będzie używany w sposób ciągły. Będzie używany jedynie w sytuacjach awaryjnych – w przypadku przekroczenia parametrów ścieków dopływowych lub serwisu instalacji. W związku z tym emisja zanieczyszczeń do powietrza nie będzie ciągła. Ograniczać się będzie jedynie do sytuacji awaryjnych.

Zbiornik buforowy (emitor Z1) będzie służyć do uśredniania jakości i ilości ścieków doprowadzanych do oczyszczalni, a jego czas retencji, tj. poniżej 4h nie powinien pozwalać na zagniwanie ścieków w zbiorniku.

W zbiorniku buforowym ścieków podczyszczonych (emitor Z3) – ścieki po podczyszczeniu fizyko-chemicznym są już pozbawione zawiesin mineralnych i organicznych – pozostają głównie zanieczyszczenia rozpuszczone.

Wyniki obliczeń rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń w powietrzu pochodzące m.in. z ww. zbiorników, przedstawione w Raporcie OOS pokazały, że poza terenem planowanej inwestycji nie będą przekraczane dopuszczalne normy, określone w Załączniku 1 Rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 16 z 2010 roku, poz. 87).

W chwili obecnej zbiorniki te zostały zaplanowane jako otwarte, jednakże Inwestor nie wyklucza ich zakrycia.

7. Brak kwalifikacji przedsięwzięcia w zakresie poboru wód, choć w raporcie są opisane przewidziane do odwiertu studnie, nawet do 250 m p.p.t.

Kwalifikacja przedsięwzięcia polegającego na wykonaniu otworów wiertniczych oraz zespołu urządzeń do poboru wody o wydajności 122 m³/h została przedstawiona w rozdziale 2.6.2.1.4 *Ujęcia wód podziemnych* (str. 111) Raportu OOS. Zgodnie z Rozporządzeniem Rady Ministrów dnia 10 września 2019 roku w sprawie *przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko* (Dz. U. z 2019 r. poz. 1839) przedsięwzięcie zakwalifikowano jako mogące potencjalnie znacząco oddziaływać na środowisko zgodnie z § 3 ust. 1, pkt.:

- § 3 ust. 1, pkt 43 b) *wiercenia wykonywane w celu zaopatrzenia w wodę, z wyłączeniem wykonywania ujęć wód podziemnych o głębokości mniejszej niż 100 m;*
- § 3 ust. 1, pkt 73) *urządzenia lub zespoły urządzeń umożliwiające pobór wód podziemnych lub sztuczne systemy zasilania wód podziemnych, inne niż*

*Wyjasnienie do uwag do Raportu oddziaływania na środowisko przedsięwzięcia
pn. „Budowa ubożni drobiu z zakładem filetowania wraz z instalacjami pomocniczymi: oczyszczalnią ścieków i
biogazownią oraz towarzyszącą infrastrukturą CEDROB S.A.” w miejscowości Puszcza Miejska
wymienione w § 2 ust. 1 pkt 37, o zdolności poboru wody nie mniejszej niż 10m³
na godzinę.*

W odległości 500 m od planowanych studni, nie ma zlokalizowanych innych urządzeń lub innych zespołów urządzeń umożliwiające pobór wód podziemnych o zdolności poboru wody nie mniejszej niż 1 m³ na godzinę, z wyłączeniem zwykłego korzystania z wód. Z tego względu nie mają tu zastosowania zapisy rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 roku w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019 r. poz. 1839) z **§ 3 ust. 1, pkt. 74)** urzędzenia lub zespoły urządzeń umożliwiające pobór wód podziemnych z tej samej warstwy wodonośnej, o zdolności poboru wody nie mniejszej niż 1 m³ na godzinę, inne niż wymienione w pkt 73, jeżeli w odległości mniejszej niż 500 m znajdują się inne urzędzenia lub inny zespół urządzeń umożliwiające pobór wód podziemnych o zdolności poboru wody nie mniejszej niż 1 m³ na godzinę, z wyłączeniem zwykłego korzystania wód.

Należy dodać, że uzyskanie decyzji środowiskowej dla przedsięwzięcia polegającego na wykonaniu otworów wiertniczych oraz zespołu urządzeń do poboru wody o wydajności 122 m³/h będzie objęte oddzielnym opracowaniem.

DYREKTOR
Działu Inwestycji i Eksploatacji
CEDROB S.A.

mgr. inż. Józef Siekuzicki