

OŚ.6223.2.2022

Konin, 13 marca 2023 r.

R.E. KOGENERACJA Sp. z o.o.

ul. Ratajczaka 26/8 lok110
61-815 Poznań

DECYZJA NR 1

Na podstawie art. 181 ust. 1 pkt 1, 183 ust. 1, 184 ust. 1, 188 ust. 1, 2, art. 201 ust. 1, art. 202 ust. 1, 2, 4, art. 204 ust. 1, art. 211 ust. 1, 6, art. 224 i art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2022 r. poz. 2556 ze zm.) w związku z art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2022 r. poz. 2000 ze zm.), po rozpatrzeniu wniosku firmy R.E. KOGENERACJA Sp. z o.o., z siedzibą przy ul. Ratajczaka 26/8/110, 61-815 Poznań z dnia 03 marca 2022 r., przekazanym wg właściwości przez Urząd Marszałkowski w Poznaniu (data wpływu – 27 kwietnia 2022 r.)

ORZEKAM

Udzielić R.E. KOGENERACJA Sp. z o.o., z siedzibą przy ul. Ratajczaka 26/8/110, 61-815 Poznań pozwolenia zintegrowanego dla instalacji typu IPPC do odzysku lub unieszkodliwiania, z wykorzystaniem fermentacji beztlenowej, o zdolności przetwarzania nie mniejszej niż 100 ton na dobę dla elektrowni biogazowej zlokalizowanej na działkach o numerach ewidencyjnych 269/3 i 271/15 obręb Maliniec przy ul. Brunatnej 15 w Koninie, na warunkach określonych w niniejszej decyzji:

I. Rodzaj i miejsce prowadzonej działalności

R.E. KOGENERACJA Sp. z o.o. prowadzić będzie działalność polegającą na przetwarzaniu odpadów w celu produkcji biogazu, który następnie wykorzystywany będzie jako paliwo w generatorze do produkcji energii elektrycznej i ciepłej. Ewentualny nadmiar biogazu spalany będzie automatycznie w pochodni. W ramach produkcji biogazu prowadzone będzie przetwarzanie odpadów metodą R3 Recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania), zgodnie z załącznikiem nr 1 do ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. 2022 r. poz. 699 ze zm.). Instalacja zlokalizowana jest na działkach o numerach ewidencyjnych 269/3 i 271/15 obręb Maliniec przy

ul. Brunatnej 17 w Koninie.

II. Rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom

Instalacja firmy R.E. KOGENERACJA Sp. z o.o. stanowi instalację do odzysku lub unieszkodliwiania z wykorzystaniem fermentacji beztlenowej o zdolności przetwarzania nie mniejszej niż 100 ton na dobę. Instalacja wykorzystywać będzie odpady do produkcji biogazu, który następnie będzie wykorzystywany jako paliwo w generatorze do produkcji energii elektrycznej i ciepłej. Ewentualny nadmiar biogazu będzie spalany automatycznie w pochodni. W kontrolowanych warunkach prowadzony będzie proces rozkładu materii pochodzenia zwierzęcego i roślinnego z wytworzeniem gazu zawierającego 55 % metanu i 45 % dwutlenku węgla (biogaz). Łączna nominalna moc cieplna wszystkich źródeł zainstalowanych na terenie instalacji wynosi 3,398 MW. Moc przerobowa instalacji wyniesie do 380 Mg odpadów na dobę. Łączna ilość odpadów, które będą podlegać przetwarzaniu nie przekroczy 130 000 Mg/rok.

W wyniku przetwarzania odpadów powstawać będzie odpad o kodzie 19 06 05 Ciecze z beztlenowego rozkładu odpadów zwierzęcych i roślinnych w ilości 10 000 Mg/rok. Zgodnie z wnioskiem instalacja składa się z następujących elementów:

- trzech zbiorników fermentacyjnych o pojemności około 4 000 m³ każdy (w tym jeden zbiornik odstojnikowy),
- dwóch zbiorników buforowych o pojemności około 200 m³ każdy,
- jednego zbiornika pofermentacyjnego okrągłego o pojemności 1300 m³,
- budynku technicznego z pomieszczeniem socjalnym,
- dozownika wsadów o powierzchni około 40 m²,
- wagi samochodowej,
- kolumny odsiarczania biogazu,
- biofiltra,
- trafostacji,
- dwóch kontenerów z agregatami prądotwórczymi o mocy cieplnej 599 kW i mocy elektrycznej około 1 063 kW każdy,
- studzienki kondensatu,
- wymiennika ciepła,
- rurociągu doprowadzającego wywar pogorzelniany z gorzelni,
- pochodni awaryjnej spalającej nadmiar biogazu o mocy 2,2 MW,
- instalacji osuszania pozostałości pofermentacyjnej.

Tabela 1. Parametry instalacji

Lp.	Parametr	Jednostka	Ilość
1.	Maksymalny czas pracy biogazowni	h/rok	8 200,00
2.	Produkowany biogaz	m ³ /rok	7 400 000,00
3.	Wartość opałowa biogazu	kJ/m ³	20 520,00
4.	Wartość opałowa biogazu	kWh/m ³	5,70
5.	Produkcja energii elektrycznej brutto	kWh/rok	17 490 000,00
6.	Sprzedaż prądu do sieci	kWh/rok	16 090 800,00

III. Oznaczenie głównego prowadzącego instalację

R.E. KOGENERACJA Sp. z o.o., ul. Ratajczaka 26/8/110, 61-815 Poznań

NIP 7831746740

REGON 365369142

IV. Warunki wprowadzania do środowiska substancji, energii, wytwarzanych odpadów**IV.1. Warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza****Emisja zorganizowana**

Źródłem emisji substancji do powietrza będzie instalacja energetyczna przeznaczona do spalania biogazu powstającego w instalacji do przetwarzania odpadów złożona z dwóch silników gazowych generatorów prądotwórczych JMS 320 GS o mocy elektrycznej 1063 kW i nominalnej mocy cieplnej 599 kW każdy (Emisor E01) oraz pochodni awaryjnej o nominalnej mocy cieplnej 2200 kW spalającej nadmiar biogazu (Emisor E02). Emisja z pochodni występuje w przypadku postoju, napraw oraz awarii agregatów prądotwórczych. Na terenie instalacji będzie zamontowany również tzw. kocioł odzyskowy, który będzie ogrzewany spalinami z generatorów. Spaliny na wyjściu będą miały temperaturę około 300-400°C. Kocioł odzyskowy będzie miał wbudowane węzownice, przez które będą przepływały spaliny ogrzewając wodę w kotle do około 90°C. Spaliny po przejściu przez kocioł odzyskowy ochłodzą się do temperatury około 180°C. Schłodzone spaliny z generatorów odprowadzane będą do powietrza jednym wspólnym kominem. Kocioł nie będzie źródłem emisji substancji do powietrza.

Tabela 2. Źródła powstawania oraz miejsca wprowadzania gazów i pyłów do powietrza, ich charakterystyka oraz czas eksploatacji źródeł emisji, charakterystyka techniczna poszczególnych emisorów

Parametr	Emisor E01	Emisor E02
Wysokość (m)	12	10
Przekrój (m)	0,4	0,4

Prędkość gazów (m/s)	28,46	35,67
Temperatura gazów (K)	453	999
Czas pracy (h/rok)	8000	200

Tabela 3. Wielkość dopuszczalnej emisji zorganizowanej w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji

Nazwa substancji	Emitor E01		Emitor E02		Emisja łączna roczna (Mg)
	Emisja maksymalna (kg/h)	Emisja roczna (Mg)	Emisja maksymalna (kg/h)	Emisja roczna (Mg)	
Pył ogółem	0,15520	0,9933	0,28820	0,0576	1,0509
w tym pył do 2,5 µm	0,10864	0,6953	0,20174	0,0403	0,7357
w tym pył do 10 µm	0,15520	0,9933	0,28820	0,0576	1,0509
Dwutlenek siarki	0,27160	1,7382	1,04500	0,2090	1,9472
Tlenki azotu jako NO ₂	3,88000	24,8300	2,31000	0,4620	25,2920
Tlenek węgla	5,04400	32,2820	2,53000	0,5060	32,7880
Formaldehyd	0,46560	2,9800	0,29700	0,0594	3,0394

IV.2. Warunki w zakresie przetwarzania odpadów

1. Rodzaj i masa odpadów przewidzianych do przetwarzania w okresie roku

Tabela 4. Rodzaj i masa odpadów przewidzianych do przetwarzania w okresie roku

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu przewidywana do przetworzenia w ciągu roku [Mg/rok]	Łączna ilość odpadu przewidywana do przetworzenia w ciągu roku [Mg/rok]
1.	Odpadowa masa roślinna	02 01 03	35 000,00	35 000,00

2. Miejsce i dopuszczona metoda przetwarzania odpadów, ze wskazaniem procesu przetwarzania

Instalacja do przetwarzania odpadów zlokalizowana jest na działce o numerze ewidencyjnym 269/3 (obręb Maliniec), natomiast przez działkę o numerze ewidencyjnym 271/15 (obręb Maliniec) przebiega rurociąg doprowadzający do instalacji wywar pogorzelniany z pobliskiej gorzelni.

Odpady przetwarzane są w procesie R3 - Recykling lub odzysk substancji

organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania), zgodnie z załącznikiem nr 1 do ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. 2022 r. poz. 699 ze zm.). Odpady przeznaczone do przetwarzania nie są magazynowane na terenie instalacji. Odpady są dostarczane na właściwy czas i bezpośrednio wlewane lub wsypywane do zbiornika buforowego. Odpady dowożone są transportem samochodowym. Na instalacji będzie również prowadzone przetwarzanie produktu ubocznego tj. wywaru pogorzelnianego w ilości 95 000 Mg/rok. Wywar będzie dostarczany rurociągiem z sąsiadującej gorzelni bezpośrednio do zbiornika buforowego. Pojemność zasobnika wystarcza na dobowe zapotrzebowanie wsadu. Wsady zarówno płynne jak i stałe są zamawiane zgodnie z zapotrzebowaniem pracy biogazowni i dostarczane bezpośrednio do instalacji.

Wszystkie substraty będą poddawane fermentacji beztlenowej w szczelnym i podgrzanym do około 38°C zbiorniku COCCUS. Po zdefiniowanym czasie fermentacji substraty przepompowywane będą dalej do zbiornika odстойnikowego. Powstały w wyniku fermentacji biogaz magazynowany będzie w górnej części zbiorników, z których idzie dalej do stacji zagęszczania biogazu a później po oczyszczeniu i sprężeniu spalany będzie w agregatach prądotwórczych. W wyniku chłodzenia agregatów powstaje zarówno prąd elektryczny jak i ciepło w postaci ciepłej wody, które można dalej wykorzystywać. Wyprodukowana energia elektryczna dostarczana będzie do sieci energetycznej i sprzedawana. Ciepło wykorzystywane będzie w 30% na potrzeby własne instalacji (ogrzanie zbiorników fermentacyjnych) jak i do produkcji pary. Reszta ciepła, o ile nie będzie zagwarantowany odbiór na nią, zostanie poprzez awaryjne chłodzenie agregatów schłodzona i oddana do otoczenia.

Przefermentowane substraty wstępnie magazynowane będą w zbiorniku odстойnikowym, z którego trafią na instalację osuszania pozostałości pofermentacyjnej (nie będą magazynowane na terenie instalacji).

IV.3. Warunki wytwarzania i sposoby postępowania z odpadami

Opadem wytwarzanym w procesie przetwarzania odpadów będzie wyłącznie odpad o kodzie 19 06 05 (Ciecze z beztlenowego rozkładu odpadów zwierzęcych i roślinnych) w ilości 10 000 Mg/rok. Odpad nie będzie magazynowany na terenie instalacji. Przefermentowany materiał produkowany w instalacji będzie poddany osuszeniu w osuszaczu znajdującym się w budynku technicznym. Osuszacz - suszarnia taśmowa - to urządzenie, które odbierze

dostępną energię cieplną w postaci gorącej wody i przetworzy na strumień gorącego powietrza, stanowiącego medium dla procesów suszenia. Energia cieplna w postaci gorącej wody pompowana będzie na wymiennik woda-powietrze, przez który zasysane będzie powietrze z otoczenia. Ogrzane powietrze przepływać będzie przez taśmę, na którą podawany będzie materiał do suszenia. Przesuw taśmy powoduje systematyczne suszenie poszczególnych partii znajdującego się na niej materiału. Wysuszony produkt przekazywany będzie podajnikiem śrubowym do miejsca odbioru. Pozostała po osuszeniu frakcja ciekła zostanie zwrócona do procesu fermentacji. Frakcja stała osuszona metodami termicznymi zostanie zgranulowana i będzie przekazana do odbiorcy, bezpośrednio z urządzenia.

Tabela 5. Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytworzenia w wyniku funkcjonowania instalacji oraz w procesie przetwarzania odpadów

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów Mg/rok
Odpady niebezpieczne			
1	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	11,0
2	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	30,00
3	13 08 99*	Inne niewymienione odpady (smary)	0,30
4	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	0,20
5	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)	0,20
6	16 01 07*	Filtry olejowe	0,20
7	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,10
Odpady inne niż niebezpieczne			
1	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	0,20
2	15 01 04	Opakowania z metali	0,20

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów Mg/rok
Odpady niebezpieczne			
3	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	0,20
4	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	0,20
5	19 06 06	Przefermentowane odpady z beztlenowego rozkładu odpadów zwierzęcych i roślinnych	10 000,00

Tabela 6 Miejsca magazynowania wytworzonych odpadów i sposób ich dalszego zagospodarowania

Lp.	Kod odpadu	Opis miejsca magazynowania odpadu	Proces przetwarzania
Odpady niebezpieczne			
1	13 02 05*	Odpady nie będą gromadzone na terenie zakładu. Odpady te będą zabierane z terenu Instalacji przez wykonującą usługę zbierania i transportu jednostkę i dalej przekazywane zakładowi zajmującemu się ich przetwarzaniem.	R9, D10
2	13 02 08*		
3	13 08 99*	Odpad będzie magazynowany na terenie instalacji w pomieszczeniu w wyznaczonym do tego celu miejscu, w osobnych pojemnikach z dala od materiałów łatwopalnych. Pojemniki będą czytelnie opisane i zamknięte. Przechowywane będą w temp. pokojowej, chroniące przed kontaktem z wodą i wilgocią z dala od źródeł ognia.	D10
4	15 01 10*	Odpady będą magazynowane na terenie instalacji w pomieszczeniu w wyznaczonym do tego celu miejscu, w zamykanych pojemnikach, które umiejscowione będą na utwardzonym gruncie (szczelna podłoga betonowa).	R12, D10
5	15 02 02*		D10
6	16 01 07*		
7	16 02 13*	Odpady magazynowane w wyznaczonym	R4, R12

		miejscu, w zadaszonym budynku technicznym, w szczelnym oznakowanym pojemniku. Zabezpieczone przed wpływem czynników atmosferycznych i dostępem osób trzecich.	
Odpady inne niż niebezpieczne			
1	15 01 02	Odpad będzie gromadzony w wydzielonym do tego celu miejscu w budynku zakładu.	R1, R5, R12
2	15 01 04	Odpad będzie gromadzony w wydzielonym do tego celu miejscu w budynku zakładu.	R1, R12
3	15 02 03	Odpad będzie magazynowany na terenie instalacji w pomieszczeniu w wyznaczonym do tego celu miejscu, w zamykanych pojemnikach, które umiejscowione będą na utwardzonym gruncie (szczelna podłoga betonowa).	R12
4	16 02 14	Odpady będą gromadzone w miejscu do tego wyznaczonym na terenie instalacji w specjalnie oznakowanym pojemniku.	R12
5	19 06 06	Odpady będą odbierane bezpośrednio z urządzenia przez firmę posiadającą pozwolenie na odbiór i zagospodarowanie tego kodu odpadów	R12

Tabela 7. Podstawowy skład chemiczny i własności fizyczne wytwarzanych odpadów

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i własności fizyczne
Odpady niebezpieczne			
1	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Niektóre średnie właściwości olejów przepracowanych: Gęstość : 820-900 kg/m ³ Lepkość kinematyczna: 16,5-30,0 mm ² /s Pozostałość po koksowaniu: 0,8-1,15 %
2	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Pozostałość po spopieleniu: 0,4-0,6 % Zawartość wody: 4-8 % Zawartość siarki całkowitej: 0,7-1,0 % Zawartość ołowiu: 150-370 mg/kg Zawartość cynku: 320-630 mg/kg

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i własności fizyczne
			<p>Zawartość wanadu: 2 mg/kg Zawartość baru: 500-720 mg/kg Palność (temp. zapłonu): 50-280 st. C Ciepło spalania: 20000-40000 kJ/kg Zanieczyszczenia olejów silnikowych zawierają od 65 do 87 % substancji organicznych i od 13 do 35 % związków nieorganicznych. Części organiczne składają się w 4-24 % z asfaltenów, a 16-55 % tych składników stanowią substancje o wysokim stopniu uwęglania. Substancje organiczne są zawarte głównie w zanieczyszczeniach przedostających się do olejów z zewnątrz (krzemionka, ołów) w produktach zużycia elementów silnika (żelazo, chrom, miedź, cyna, ołów, aluminium) oraz w produktach przemian dodatków oleju (fosfor, wapń, cynk, bar).</p> <p>Zanieczyszczenia olejów przekładniowych pochodzą z procesów starzenia olejów, zużywania się elementów przekładni i substancji przedostających się do olejów z zewnątrz.</p>
3	13 08 99*	Inne niewymienione odpady (smary)	<p>Odpad stanowi zużyte smary. Smary te są stosowane do wszystkich systemów smarowniczych pracujących pod wysokim obciążeniem. Są one dostosowane do użycia w centralnych systemach smarowania w granicach dopuszczalnych temperatur od -20 do +120 st. C.</p> <p>Większość zanieczyszczeń (odpad) stanowią produkty zużywania się</p>

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i własności fizyczne
			elementów. Udział produktów starzenia się olejów jest mniejszy. W odpadzie mogą występować związki różnych metali, związki fosforu siarki, arsenu, chlorowcopochodne powstające z dodatków uszlachetniających, produkty starzenia i rozkładu (w tym wielopierścieniowych węglowodorów aromatycznych). Gęstość: 1200 -2000 kg/m ³
4	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Skład opakowań: tworzywo sztuczne 98-100 %, olej 0-2 %, środki chemiczne 0-2 %. Gęstość: 1500-2000 kg/m ³
5	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)	Tkaniny, dzianiny wykonywane z materiałów syntetycznych i naturalnych. Odpad zanieczyszczony jest głównie substancjami ropopochodnymi. Gęstość: 500-700 kg/m ³
6	16 01 07*	Filtry olejowe	Odpad stanowią filtry olejowe. Wykonane są najczęściej z: żelaza lub aluminium 95-100 %, tworzyw sztucznych (uszczelki) 0-5 %, Dodatkowo zmieniane filtry zawierają około 3 % oleju. Gęstość: 7000-8000 kg/m ³
7	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne	Podstawowym zanieczyszczeniem odpadu jest rtęć. Rtęć jest jedynym metalicznym pierwiastkiem

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i własności fizyczne
		elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	<p>występującym w stanie ciekłym w temperaturze normalnej 298 K. Charakteryzuje się wysoką gęstością - równą 13,55 g/dm³. W temperaturze normalnej posiada wysoką prężność par, a w wodzie rozpuszcza się bardzo nieznacznie - 6,5-10⁻⁵ gHg/dm³. Jako metal charakteryzuje się względnie małą przewodnością. W przyrodzie jest pierwiastkiem dość rzadkim i występuje zarówno w stanie rodzimym (metal lub jako amalgamat srebrowy) oraz w postaci różnych związków chemicznych.</p> <p>Głównym źródłem rtęci jest minerał o nazwie cynober -HgS, siarczek rtęci (II). Metaliczną rtęć otrzymuje się przez jego utlenianie, redukcję żelazem lub wygrzewanie z tlenkiem wapnia, a następnie oczyszczanie przez destylację i przemywanie rozcieńczonym kwasem azotowym.</p> <p>Jako odpad powstaje tu różnego rodzaju stłuczka szklana zanieczyszczona rtęcią oraz zużyte taśmy zawierające rtęć.</p> <p>Zawartość rtęci w świetłówkach zależy w znacznym stopniu od typu i producenta lamp, Może ona mieścić się w zakresie od 15 do 100 mg (średnio 40 mg w lampie).</p>
Odpady inne niż niebezpieczne			
1	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	<p>Głównym składnikiem opakowań z tworzyw sztucznych jest: polietylen (folia),</p> <p>politereftalan etylu (butelki po napojach),</p> <p>polipropylen,</p>

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i własności fizyczne
			<p>plastyfikatory.</p> <p>Gęstość: 200-1000 kg/m³</p> <p>Palność: 250-400 st. C, Ciepło spalania: 15000-30000 kJ/kg</p>
2	15 01 04	Opakowania z metali	<p>Skład opakowań z metali: żelazo-98-100%, węglowodory 0-2 %.</p> <p>Głównym składnikiem zużytych beczek po smarach i olejach jest stal różnych gatunków. Gęstość: 1500-2000 kg/m³</p>
3	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	<p>Na ten rodzaj odpadów składają się drelichowe i bawełniane ubrania robocze oraz tkaniny, dzianiny do wycierania lub filce techniczne z włókien sztucznych i naturalnych. Gęstość: 600-800 kg/m³.</p>
4	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	<p>Odpady pochodzące z rozbiórki silników elektrycznych w postaci całych silników, stojanów, wirników i ich uzwojeń. Stojany wykonywane są głównie jako odlewy żeliwne. Uzwojenia silników wykonywane są z drutu miedzianego lub aluminium odpowiednim przekroju.</p>
5	19 06 05	Ciecze z beztlenowego rozkładu odpadów zwierzęcych i roślinnych	<p>Odpad stanowi pozostałość po procesie fermentacji wywaru pogorzelnianego, odchodów zwierzęcych, odpadowej masy roślinnej oraz wysłodek. Powstały odpad pozbawiony jest przykrego zapachu, a wartości takich wskaźników jak ChZT i BZT5 ulegają znacznemu obniżeniu.</p> <p>ChZT [mg/dm³] – około 500</p> <p>BZT5 [mg/dm³] – około 530</p> <p>Azot ogólny – około 0,37 % m/m św.m.</p> <p>Azot amonowy – około 0,25 % m/m</p>

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i własności fizyczne
			św.m. P_2O_5 –około 0,082 % m/m św.m. K_2O – około 0,225 % m/m św.m. MgO – około 0,04 % m/m św.m.

IV.4. Emisja hałasu

Tabela 8. Źródła emisji hałasu

Lp.	Nazwa źródła hałasu	Równoważny poziom dźwięku A wewnątrz pomieszczenia lub równoważny poziom mocy akustycznej [dB]	Czas pracy źródła hałasu w normowym przedziale czasu odniesienia	
			Pora dzienna (8 godzin)	Pora nocna (1 godzina)
Źródła typu – wszechkierunkowe (poziom mocy akustycznej źródeł [dB])				
1.	Wylot spalin z agregatu	85	8	1
2.	Pochodnia	85	8	1
3.	Ładowarka	85	8	1
Źródła typu – liniowe (równoważny poziom mocy akustycznej zastępczych punktowych źródeł hałasu [dB])				
4.	Pojazdy ciężarowe przywożące surowce	85,7	8	0
5.	Pojazdy ciężarowe wywożące odpady poprodukcyjne	85,7	8	0
6.	Pojazdy obsługi specjalnej	85,7	8	0
7.	Pojazdy osobowe	82,0	8	0

Lp.	Nazwa źródła hałasu	Równoważny poziom dźwięku A wewnątrz pomieszczenia lub równoważny poziom mocy akustycznej [dB]	Czas pracy źródła hałasu w normowym przedziale czasu odniesienia	
			Pora dzienna (8 godzin)	Pora nocna (1 godzina)
Źródła typu budynek (równoważny poziom dźwięku A wewnątrz pomieszczenia [dB])				
8.	Kontener z agregatem	117	8	1
9.	Kontener z agregatem	117	8	1
10.	Budynek techniczny	90	8	1
11.	Budynek techniczny - wymiennik ciepła	75	8	1
12.	Trafostacja	75	8	1
13.	Instalacja odsiarczania, chłodzenia i sprężania biogazu	85	8	1
14.	Instalacja odsiarczania, chłodzenia i sprężania biogazu	85	8	1

Instalacja do produkcji biogazu znajduje się w otoczeniu terenów przemysłowych, dla których nie obowiązują dopuszczalne poziomy hałasu w środowisku określone zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 roku w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. z 2014 r. poz. 112). Zgodnie z uchwałą nr 118 Rady Miasta Konina z dnia 26 maja 1999 r. w sprawie zmiany miejscowego planu ogólnego zagospodarowania przestrzennego miasta Konina w granicach byłej strefy ochronnej Huty Aluminium (opubl. w Dz. Urz. Woj. Wielkopolskiego z 8 lipca 1999 r. nr 49, poz. 1068), najbliższe tereny chronione akustycznie oznaczone są w ww. planie jako MNU – zabudowa mieszkaniowo-usługowa, oddalone są o około 800 m w kierunku północno-wschodnim. Zgodnie z ww. rozporządzeniem dla tych terenów obowiązują dopuszczalne poziomy hałasu, które wynoszą:

- w porze nocnej $L_{Aeq\ N} - 45\text{ dB}$
- w porze dziennej $L_{Aeq\ D} - 55\text{ dB}$.

Biorąc pod uwagę rodzaj instalacji, przedstawioną analizę akustyczną oraz

jego skalę i lokalizację na terenie przeznaczonym w miejscowym planie zagospodarowania przestrzennego jako wielofunkcyjne tereny aktywizacji gospodarczej, tereny produkcji przemysłowej, baz i składów, w otoczeniu terenów

przemysłowo-usługowych, nie przewiduje się aby eksploatacja przedmiotowej instalacji powodowała przekroczenia dopuszczalnego poziomu hałasu na terenach objętych ochroną akustyczną określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu

w środowisku (Dz. U. z 2014 r. poz. 112).

IV.5. Gospodarka wodno-ściekowa

1. Ścieki przemysłowe

Instalacja generuje ścieki przemysłowe tj. nadmiar z płuczki oraz ścieki porządkowe.

Ilość ścieków przemysłowych niezawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego wynosi:

Dopuszczalna roczna: 434,5 m³/rok

Średniodobowa: 0,5 m³/dobę

Maksymalna sekundowa: 0,0000008 m³/s

Ilość ścieków przemysłowych zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego wynosi:

Dopuszczalna roczna: 8 040 m³/rok

Średniodobowa: 20 m³/dobę

Maksymalna sekundowa: 0,0003 m³/s

Nadmiar z płuczki przed biofiltrem będzie zawracany do procesu. Instalacja będzie źródłem ścieków porządkowych, z utrzymania czystości, nadmiaru ze zraszania biofiltra oraz utrzymania kolumn odsiarczania biogazu (2 szt.). Ścieki porządkowe nie będą zawierać substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego i będą odprowadzane do sieci kanalizacyjnej Chemat Sp. z o.o. Stan

i skład nadmiaru z płuczki przed biofiltrem i ścieków porządkowych jest zbliżony do stanu i składu wykorzystanej wody, dodatkowo zawiera wyflukane śladowe ilości pyłu i amoniaku.

2. Ścieki socjalno-bytowe

Ilość ścieków generowana w instalacji:

Maksymalna roczna – 76,65 m³/rok,

Średniodobowa – 0,21 m³/dobę,

Maksymalna godzinowa – 0,013 m³/h.

Ścieki bytowe odprowadzane będą z budynku technicznego do sieci

kanalizacyjnej Chemat Sp. z o.o.

3. Wody opadowe i roztopowe

Wody opadowe z terenu instalacji odprowadzane będą do kanalizacji deszczowej i po podczyszczeniu w separatorze odprowadzane będą do zbiornika zbiorczego wody deszczowej, skąd będą przekazywane do komór fermentacyjnych. Wody opadowe nie będą wprowadzane do środowiska, tylko zwracane do procesu technologicznego.

V. Zużycie surowców, materiałów i energii w instalacji

1. Ilość wykorzystywanej wody

Zakład nie posiada własnego ujęcia wód powierzchniowych ani podziemnych, zasilany jest z ujęcia eksploatowanego przez firmę Chemat Sp. z o.o. W ramach prowadzonej działalności woda wykorzystywana będzie na cele:

- socjalno-bytowe w ilości około 0,21 m³/dobę,
- technologiczne w ilości około 0,5 m³/dobę,
- przeciwpożarowe w ilości maksymalnie 20,0 dm³/s.

2. Produkcja i zużycie energii

Instalacja IPPC zaspokajać będzie w 100 % potrzeby własne na energię elektryczną i ciepłą.

Produkcja energii elektrycznej wynosić będzie 17 490 MWh/rok brutto.

Sprzedaż energii elektrycznej do sieci wynosić będzie 16 090,8 MWh/r.

Instalacja wykorzystywać będzie około 1261 MWh/rok energii elektrycznej.

VI. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości

1. Metody ochrony środowiska wodnego:

- ścieki z instalacji nie będą wprowadzane do wód powierzchniowych, tylko odprowadzane do kanalizacji Chematu Sp. z o.o.,
- część ścieków oraz wody zwracane będą do procesu.

2. Metody ochrony powietrza:

- zamknięty system instalacji,
- transport surowców i odpadów pojazdami wyposażonymi w przykrywane plandeką naczepy,
- transport wsadów prowadzony jest wyłącznie w momencie zapotrzebowania,
- system wentylacyjny, pozwalający utrzymać wewnątrz lekkie podciśnienie w hali przyjęć odpadów, zakończony biofiltrem,
- prowadzenie kisenia substratów organicznych w silosach przykrytych folią,
- przykrywanie bezpośrednio po załadunku dozownika wsadów stałych plandeką
- proces załadunku prowadzony będzie automatycznie (Wsad gromadzony będzie w dozowniku przez około 4 godziny).

3. Metody ograniczania uciążliwości gospodarki odpadami:

- zmniejszenie ilości zużywanych materiałów eksploatacyjnych – stosowanie produktów charakteryzujących się dłuższym okresem pracy i lepszymi warunkami eksploatacyjnymi /wyższą jakością,
- kontrolę zużycia oraz sposób postępowania z materiałami i surowcami, w celu zminimalizowania strat powstających w procesie technologicznym.

Zapobieganie negatywnemu wpływowi odpadów na środowisko na terenie zakładu polegać będzie na:

- magazynowaniu odpadów w warunkach zapobiegających przedostawaniu się substancji do powietrza, gleby oraz wód opadowych - magazynowanie w szczelnych pojemnikach,
- magazynowaniu odpadów, z których zanieczyszczenia mogą wyciekać w miejscach z wybetonowanym podłożem z możliwością zgromadzenia ewentualnych wycieków,
- magazynowaniu większości odpadów w miejscach zadaszonych lub pojemnikach

z pokrywą, dzięki czemu nie powstają zanieczyszczone wody opadowe.

4. Metody ochrony przed hałasem:

- wykorzystanie nowoczesnych urządzeń o jak najniższym poziomie emisji hałasu,
- stosowanie osłon i obudów ograniczających hałas,
- umieszczenie urządzeń emitujących hałas wewnątrz budynków i uruchamianie ich przy zamkniętych drzwiach i oknach,
- wykonywanie prac uciążliwych pod względem hałasu, które muszą być wykonywane na zewnątrz budynków wyłącznie w ciągu pory dziennej.

5. Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii:

- w zakładzie stosuje się automatyzację procesu technologicznego oraz jego monitoring pozwalające na minimalizację jednostkowych wskaźników zużycia materiałów oraz optymalizację zużycia energii elektrycznej i cieplnej.

VII. Wymagania dla instalacji wynikające z najlepszych dostępnych technik (BAT)

Dla instalacji IPPC (elektrowni biogazowej) odnoszą się konkluzje BAT ustanowione zgodnie z decyzją wykonawczą Komisji (UE) 2018/1147 z dnia 10 sierpnia 2018 r. ustanawiającą konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE.

Tabela 9. Realizacja wymogów BAT na instalacji IPPC

Lp.	Wymogi BAT określone dokumentami referencyjnymi	Spełnienie przez zakład wymogów BAT
1	Ogólne konkluzje dotyczące BAT	

Lp.	Wymogi BAT określone dokumentami referencyjnymi	Spełnienie przez zakład wymogów BAT
1.1	Ogólna efektywność środowiskowa	
BAT.2	W celu poprawy ogólnej efektywności środowiskowej zespołu urządzeń w ramach BAT należy stosować wszystkie poniższe techniki	TAK - zgodnie z BAT
	Opracowanie i wdrożenie procedur charakterystyki odpadów i procedur poprzedzających ich odbiór	Na terenie instalacji zostanie wprowadzona procedura charakterystyki odpadów i procedur poprzedzających ich odbiór. Pracownik obsługujący wagę samochodową przed przyjęciem odpadów przeprowadzi wstępną weryfikację odpadów pod kątem ich rodzaju (zgodności z deklarowaną charakterystyką) i pochodzenia. W przypadku stwierdzonej niezgodności może odmówić przyjęcia odpadów do instalacji. Do Zakładu mogą być przyjęte wyłącznie odpady o kodzie zgodnym z decyzją o środowiskowych uwarunkowaniach. Aby odpady zostały przyjęte dostawca musi posiadać dokument przewozowy, na którym znajdują się wszystkie niezbędne informacje pozwalające na zidentyfikowanie rodzaju odpadu oraz miejsca jego pochodzenia. Przed pierwszą dostawą odpadów dostawca posiada obowiązek dostarczenia karty charakterystyki transportowanych odpadów.
	Opracowanie i wdrożenie procedur odbioru	Na terenie instalacji zostanie wprowadzona procedura odbioru odpadów. Po wstępnej weryfikacji odpady kierowane będą do miejsc przeznaczonych. Odpady płynne zostaną przepompowywane rurociągiem do zbiorników buforowych natomiast odpady stałe rozładowane na placu, gdzie nastąpi ich ponowna weryfikacja pod kątem właściwego zakwalifikowania do kodu odpadu, a następnie umieszczane będą ładówką do zbiornika buforowego. W przypadku odpadów, których instalacja nie może przyjąć, transporty takie będą zawracane do posiadacza odpadu.
	Opracowanie i wdrożenie systemu śledzenia oraz wykazu odpadów	Na terenie instalacji zostanie opracowany system śledzenia i wykazu odpadów. Wszystkie odpady dowożone na teren instalacji będą rejestrowane. Pozwoli to na dokładną identyfikację każdego transportu. Przy wjeździe każdego transportu z odpadami w systemie zapisywane będą

Lp.	Wymogi BAT określone dokumentami referencyjnymi	Spełnienie przez zakład wymogów BAT
		następujące dane: – numer rejestracyjny pojazdu, – data przyjazdu transportu, – imię i nazwisko kierowcy, – miejsce pochodzenia odpadu, – firma dostarczająca odpad, – dokładna godzina wjazdu na wagę, – masa samochodu wraz z odpadem. Po rozładunku określone będą: – tara pojazdu oraz masa dostarczonych odpadów, – dokładna godzina opuszczenia terenu zakładu.
	Opracowanie i wdrożenie systemu zarządzania jakością odpadów z przetworzenia	Na terenie instalacji zostanie opracowany system zarządzania jakością odpadów z przetworzenia. System obejmować będzie analizę przebiegu procesu przetwarzania. Analiza weźmie pod uwagę charakterystykę przetwarzanych odpadów.
	Zapewnienie segregacji odpadów	Przyjęte odpady będą trzymane oddzielnie w zależności od ich właściwości, tak by umożliwić ich bezpieczne dla środowiska przetwarzanie. Segregacja odpadów będzie polegała na fizycznym oddzieleniu odpadów oraz na procedurach umożliwiających określenie czasu i miejsca przechowywania odpadów.
	Zapewnienie zgodności odpadów przed zmieszaniem lub sporządzeniem mieszanki odpadów	Zapewniana będzie zgodność odpadów przed zmieszaniem obejmującą rozeznanie odnośnie ich charakterystyki w celu wykrycia niepożądanych reakcji. W związku z tym, że przetwarzane będą odpady rolne nie zakłada się występowania niebezpiecznych reakcji chemicznych.
	Sortowanie dostarczanych odpadów stałych	Odpady stałe dostarczane poddawane będą procesowi sortowania na instalacji składający się z następujących czynności: - rozładowanie odpadów stałych na placu - weryfikacja odpadu przez pracownika - załadowanie odpadu stałego do dozownika wsadów.
BAT.3	W celu łatwiejszego ograniczenia emisji do wody i powietrza w ramach BAT należy ustanowić i prowadzić wykaz strumieni ścieków i gazów odlotowych, jako część systemu zarządzania środowiskowego, obejmujący wszystkie następujące elementy: informacje na temat cech charakterystycznych strumieni gazów odlotowych, takie jak:	TAK Wszystkie informacje na temat cech charakterystycznych strumieni gazów odlotowych takie jak: a) wartości średnie i zmienność przepływu oraz temperatury; b) średnie stężenie i wartości ładunków danych substancji i ich zmienność (np. związków organicznych, TZO, takich jak PCB); c) palność, górna i dolna granica palności,

Lp.	Wymogi BAT określone dokumentami referencyjnymi	Spełnienie przez zakład wymogów BAT
	<p>a) wartości średnie i zmienność przepływu oraz temperatury;</p> <p>b) średnie stężenie i wartości ładunków danych substancji i ich zmienność (np. związków organicznych, TZO, takich jak PCB);</p> <p>c) palność, górna i dolna granica palności, reaktywność;</p> <p>d) obecność innych substancji mogących wpływać na układ oczyszczania gazu odlotowego lub bezpieczeństwo zespołu urządzeń (np. tlenu, azotu, pary wodnej, pyłu).</p>	<p>reaktywność;</p> <p>d) obecność innych substancji mogących wpływać na układ oczyszczania gazu odlotowego lub bezpieczeństwo zespołu urządzeń (np. tlenu, azotu, pary wodnej, pyłu).</p> <p>- są zbierane oraz zapisywane przez pracowników Instalacji. Rejestry podlegają następnie analizie na podstawie której podejmowane są działania korygujące. Ciągłość prowadzenia rejestrów i raportów pozwala ocenić efekty wprowadzonych zmian.</p>
BAT.5	<p>Aby ograniczyć ryzyko środowiskowe związane z postępowaniem i przemieszczaniem odpadów, BAT polega na opracowaniu i wdrożeniu procedur postępowania i przemieszczania</p>	<p>TAK – zgodnie z BAT</p> <p>Określone będą procedury dotyczące postępowania i przemieszczania odpadów. Opis procedury postępowania i przemieszczania będzie miał na celu zapewnienie bezpiecznego postępowania z odpadami i przemieszczania ich w odpowiednie miejsce magazynowania lub przetwarzania. Obejmuje ona następujące elementy:</p> <ul style="list-style-type: none"> - postępowanie z odpadami i przemieszczaniem odpadów zajmuje się kompetentny personel, - postępowanie z odpadami i przemieszczanie odpadów są należycie dokumentowane, zatwierdzane przed wykonaniem i weryfikowane po wykonaniu, - stosuje się środki mające na celu zapobieganie, wykrywanie i ograniczanie wycieków, - podczas mieszania lub łączenia odpadów stosuje się eksploatacyjne i konstrukcyjne środki ostrożności. <p>Procedury postępowania z odpadami i ich przemieszczania opierać się będą na ryzyku, wzięwszy pod uwagę prawdopodobieństwo awarii i incydentów oraz ich skutki dla środowiska. Na terenie Instalacji wprowadzone będą procedury określające sposób przyjęcia, weryfikacji oraz skierowania odpadów na instalację. Pracownicy zajmujący się ważeniem odpadów oraz weryfikowaniem zgodności odpadu z zadeklarowanym kodem zostaną przeszkoleni w zakresie klasyfikowania odpadów. Proces ważenia podczas przyjęcia odpadów na instalację będzie</p>

Lp.	Wymogi BAT określone dokumentami referencyjnymi	Spełnienie przez zakład wymogów BAT
		<p>dokumentowany. Weryfikacja przepływu odpadów będzie następować przy sporządzaniu dokumentów związanych z comiesięczną ewidencją odpadów.</p> <p>Postępowanie z odpadami i ich przemieszczanie odbywać się będzie za pośrednictwem kompetentnego personelu;</p> <ul style="list-style-type: none"> - postępowanie z odpadami i ich przemieszczanie będą należycie udokumentowane, zatwierdzone przed wykonaniem i zweryfikowane po wykonaniu; - podejmowane będą środki mające na celu zapobieganie, wykrywanie i łagodzenie skutków wycieków.
1.2	Monitorowanie	
BAT.10	W ramach BAT należy okresowo monitorować emisje odorów	<p>Nie przewiduje się monitorowania emisji odorów ze względu na to, że instalacja została zaprojektowana by emisja odorów nie była odczuwana poprzez:</p> <ul style="list-style-type: none"> - wszystkie procesy związane z fermentacją beztlenową odbywają się w szczelnie zamkniętych zbiornikach, - system fermentacji beztlenowej wytwarza minimum odorów, - zastosowanie biofiltra (biofiltr wykorzystywany będzie do oczyszczania powietrza wylotowego z budynku technicznego). <p>Właściwości biofiltra:</p> <ul style="list-style-type: none"> - wysoka skuteczność redukcji substancji organicznych (około 90%), - obudowa biofiltra oraz wnętrze wykonane będą z tworzywa i stali kwasoodpornej, - materiał filtracyjny: naturalne drewno pochodzące z korzeni drzew umożliwia długą pracę (od 3 do 7 lat) bez wymiany wkładu - w kontenerze zawierającym około 16,5 m³ materiału filtrującego, - zlokalizowanie instalacji z dala od zabudowy mieszkaniowej, - przestrzeganie określonego czasu retencji i temperatury, dobra kontrola procesów fermentacji beztlenowej, prowadzona przez wykwalifikowaną kadrę, eliminuje większość związków przyczyniających się do powstawania odorów.

Lp.	Wymogi BAT określone dokumentami referencyjnymi	Spełnienie przez zakład wymogów BAT
		<ul style="list-style-type: none"> - właściwe zarządzanie procesami przyjmowania i obsługi materiału surowcowego, - brak magazynowania surowca (rozładunek Just In time – do 12 h, tylko na moment przeładowania), - odpowiednia segregacja odpadów, - transport surowca stałego odbywać się będzie ciężarówką zabezpieczoną plandeką, a wywar rurociągiem z gorzelni.
1.3	Emisje do powietrza	
BAT.13	<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> <ul style="list-style-type: none"> - minimalizowanie czasu magazynowania - stosowanie przetwarzania chemicznego - optymalizacja przetwarzania tlenowego 	<p>TAK – zgodnie z BAT</p> <p>Stosować się będzie technikę minimalizowania czasu przechowywania.</p> <p>Wszystkie wsady, które mogą być źródłem uciążliwości zapachowej, transportowane będą metodą „just In time” – transport wyłącznie w momencie zapotrzebowania (bezpośrednio do odzysku z pominięciem magazynowania). Pozostałe substraty będą wyładowywane na buforowym placu składowym (czasookres przeładowania do 12 h) i we właściwym czasie wysypywane ładowarką do dozownika siewki i dalej do fermentatora. Pojemność zasobnika wystarcza na dobowe zapotrzebowanie wsadu. Dodatkowo – patrz Bat.10</p>
BAT.14	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.	TAK – zgodnie z BAT
	Minimalizowanie liczby ewentualnych źródeł emisji rozproszonych	minimalizowanie liczby źródeł emisji rozproszonych (poprzez dostarczenie podstawowego surowca rurociągiem co powoduje ograniczenie ruchu kołowego),
	Dobór i stosowanie sprzętu o wysokim poziomie integralności	stosowanie odpowiednich zaworów, uszczelek, pomp, sprzężarek
	Zapobieganie korozji	instalacja będzie wykonana z odpowiednich materiałów, by zapobiec ewentualnej korozji np. konstrukcja żelbetowa zbiorników
	Ograniczenie rozprzestrzeniania, gromadzenie i przetwarzanie emisji	przetwarzanie odpadów odbywa się będzie w zamkniętych zbiornikach, odpady, które mogą

Lp.	Wymogi BAT określone dokumentami referencyjnymi	Spełnienie przez zakład wymogów BAT
	rozproszonych	generować emisję rozproszone trafiają bezpośrednio do dozownika
	Nawilżanie	nawilżanie (w koniecznych przypadkach obszar ruchu kołowego będzie zraszany w celu ograniczenia emisji wtórnej)
	Obsługa techniczna	obsługa techniczna – kontrola urządzeń
	Czyszczenie terenów, na których przetwarzane i magazynowane są odpady	czyszczenie terenów, na których przetwarzane i magazynowane będą odpady – miejsca magazynowania będą czyszczone w razie konieczności
	Program wykrywania i eliminowania nieszczelności (LDAR)	nie przewiduje się stosowania programu wykrywania i eliminowania nieszczelności (LDAR)
1.8	Ponowne wykorzystanie opakowań	
BAT.24	Aby ograniczyć ilość odpadów wysyłanych do unieszkodliwiania, w ramach BAT należy zmaksymalizować ponowne wykorzystanie opakowań w ramach planu zarządzania pozostałościami (zob. BAT 1).	Tam, gdzie jest to możliwe ponownie wykorzystywane będą opakowania (nie stanowią one wówczas odpadu). Opakowania zanieczyszczone olejami (odpad o kodzie 15 01 10*) nie będą ponownie wykorzystywane, tylko oddawane do dalszego unieszkodliwiania.
2.	Konkluzje dotyczące BAT w odniesieniu do biologicznego przetwarzania odpadów	
BAT.33	Aby ograniczyć emisje odorów oraz poprawić ogólną efektywność środowiskową w ramach BAT należy dokonywać selekcji odpadów dostarczonych do przetworzenia. Technika ta polega na przeprowadzeniu procedur poprzedzających odbiór, odbioru i sortowania odpadów dostarczonych do przetworzenia (zob. BAT 2), aby zapewnić przydatność dostarczanych odpadów do ich przetwarzania, np. pod względem bilansu substancji biogennej, wilgoci lub toksycznych związków, które mogą ograniczać aktywność biologiczną.	Tak - w celu ograniczenia emisji odorów przeprowadzane są procedury omówione w BAT.2.
BAT.34	Aby ograniczyć emisje zorganizowane pyłu, związków organicznych oraz związków zapachowych, w tym H ₂ S i NH ₃ , do powietrza, w ramach BAT należy stosować jedną z poniższych technik lub ich kombinację. Technika: a) adsorpcja	Tak - na instalacji stosuje się filtr biologiczny (biofiltr)

Lp.	Wymogi BAT określone dokumentami referencyjnymi	Spełnienie przez zakład wymogów BAT
	<p>b) filtr biologiczny c) filtr tkaninowy d) utlenianie termiczne e) oczyszczanie na mokro Poziomy emisji powiązane z BAT-AEL w odniesieniu do zorganizowanych emisji NH₃, odorów, pyłu, LZO do powietrza z biologicznego przetwarzania odpadów: NH₃ (1) (2)-0,3-20 mg/Nm³ Stężenie odorów (1) (2)- 200 -1000 OUE/NIU₃ Pył - 2-5 mg/Nm³ Całkowite LZO 5-40 (3) mg/Nm³ 1. Zastosowanie ma poziom emisji powiązany z najlepszymi dostępnymi technikami dla NH₃ albo poziom emisji powiązany z najlepszymi dostępnymi technikami dla stężenia odorów. 2. Wskazany poziom emisji powiązany z najlepszymi dostępnymi technikami nie ma zastosowania do przetwarzania odpadów składających się głównie z obornika. 3. Dolną granicę zakresu można osiągnąć, stosując utlenianie termiczne.</p>	
BAT.35	<p>Aby ograniczyć wytwarzanie ścieków oraz zużycie wody, w ramach BAT należy stosować wszystkie wymienione powyżej techniki. 1) Segregacja ścieków: Ocieki spływające z przyłm kompostu oddziela się od spływów powierzchniowych wód opadowych. Możliwość ogólnego stosowania w nowych zespołach urządzeń. Możliwość ogólnego stosowania w istniejących zespołach urządzeń w ramach ograniczeń związanych z układami obiegu wody. 2) Recyrkulacja wody: Recyrkulacja ścieków procesowych (np. z odwadniania płynnego produktu pofermentacyjnego w procesach beztlenowych) lub wykorzystanie jak największej ilości innych ścieków (np. skroplin wody, wody płuczającej, spływu powierzchniowego wód opadowych). Stopień recyrkulacji jest uwarunkowany</p>	<p>TAK - w ramach Bat stosuje się techniki powstałe wody opadowe są zawracane i wykorzystywane w procesie. Ze względu na brak magazynowania odpadów na placu nie powstają odcieki z przyłm.</p>

Lp.	Wymogi BAT określone dokumentami referencyjnymi	Spełnienie przez zakład wymogów BAT
	bilansem wodnym zespołu urządzeń, zawartością zanieczyszczeń (np. metali ciężkich, soli, patogenów, związków zapachowych) lub charakterystyką ścieków (np. zawartość substancji biogennych). Możliwość ogólnego stosowania 3) Ograniczenie powstawania odcieków do minimum: Optymalizacja zawartości wilgoci w odpadach w celu ograniczenia powstawania odcieków do minimum. Możliwość ogólnego stosowania.	

VIII. Zakres i sposób monitoringu

1. Monitoring emisji do powietrza

Prowadzić monitoring emisji do powietrza na następujących zasadach:

- monitoring na emitorze E01 – agregat prądotwórczy nr 1 i nr 2 w zakresie emisji: pyłu, (w tym pyłu do 2,5 µm, pyłu do 10 µm), dwutlenku siarki, tlenków azotu jako NO₂, tlenku węgla, formaldehydu, węglowodorów alifatycznych,
- monitoring przeprowadzać 2 razy w roku,
- monitoring prowadzić zgodnie z rozporządzeniem Ministra Klimatu i Środowiska

z dnia 7 września 2021 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji (Dz. U z 2021 r. poz. 1710).

2. Monitoring hałasu

Nie ustala się obowiązku prowadzenia monitoringu hałasu ze względu na znaczną odległość zakładu od terenów chronionych akustycznie.

3. Monitoring ścieków

Nie ustala się obowiązku prowadzenia monitoringu ścieków z uwagi na brak wprowadzania ścieków do wód lub do ziemi oraz ze względu na brak zawartości szkodliwych substancji w ściekach przemysłowych

4. Ewidencja odpadów

Zgodnie z art. 66 ust. ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2022 r. poz. 699 ze zm.) obliuguje się posiadacza odpadów do prowadzenia na bieżąco ilościowej i jakościowej ewidencji odpadów

IX. Zakres, sposób i termin przekazywania organowi właściwemu do wydania pozwolenia i wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu, w zakresie nieobjętym przepisami art. 149.

Do dnia 31 stycznia każdego roku (począwszy od 31.01.2024 r.) pisemnie przekazywać do Prezydenta Miasta Konina oraz Wojewódzkiego Inspektoratu Ochrony Środowiska w Poznaniu, Delegatura w Koninie informację o:

- monitoringu w zakresie emisji do powietrza, prowadzonego zgodnie z pkt VIII niniejszej decyzji,
- ewidencji odpadów,
- ilości wyprodukowanego biogazu,
- powstałych awariach, czasu trwania i ich wpływie na środowisko,
- innych istotnych w zakresie ich wpływu na środowisko, za rok poprzedni.

X. Sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii oraz wymóg informowania o wystąpieniu awarii

Na terenie instalacji nie będą występować ilości substancji niebezpiecznych wymienione w rozporządzeniu Ministra Rozwoju z dnia 29 stycznia 2016 r.

w sprawie rodzajów i ilości znajdujących się w zakładzie substancji niebezpiecznych, decydujących o zaliczeniu zakładu do zakładu o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz. U. z 2016 r. poz. 138) w związku z czym zakład nie zalicza się do zakładu o zwiększonym ryzyku albo do zakładu o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej.

Urządzenia techniczne i instalacje technologiczne instalacji będą eksploatowane wyłącznie w normalnych warunkach w stanie pełnej sprawności technicznej. W przypadku ewentualnego wystąpienia defektu, uszkodzenia, awarii urządzenia lub instalacji, nastąpi ich wyłączenie lub zatrzymanie procesu technologicznego do czasu zakończenia niezbędnej naprawy lub usunięcia usterek.

XI. Sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji, w tym sposoby usunięcia negatywnych skutków powstałych w środowisku w wyniku prowadzonej eksploatacji, gdy są one przewidywane

Przed przystąpieniem do zakończenia eksploatacji instalacji zgodnie z art. 217b ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2022 r. poz. 2556 ze zm.) należy sporządzić raport końcowy o stanie końcowym zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych na terenie zakładu substancjami powodującymi ryzyko. Raport powinien obejmować m.in.:

- informacje na temat planowanego sposobu użytkowania terenu, o ile takie informacje są dostępne,
- nazwy substancji powodujących ryzyko, które były wykorzystywane, produkowane lub uwalniane przez wymagające pozwolenia zintegrowanego

instalacje, położone na terenie zakładu,

- informacje na temat zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych na terenie zakładu substancjami powodującymi ryzyko stosowanymi, produkowanymi lub uwalnianymi przez wymagające pozwolenia zintegrowanego instalacje, położone na terenie zakładu, w tym wyniki badań zanieczyszczenia gleby i ziemi tymi substancjami, oraz pomiarów zawartości tych substancji w wodach gruntowych, w tym pobierania próbek, wykonanych przez laboratorium, o którym mowa w art. 147a ust. 1 pkt 1 lub ust. 1a tejże ustawy

XII. 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

Firma R.E. KOGENERACJA Sp. z o.o., z siedzibą ul. Ratajczaka 26/8/110, 61-815 Poznań zobowiązana jest stosować warunki ochrony przeciwpożarowej instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów zgodnie z operatem przeciwpożarowym, sporządzonym przez specjalistę ochrony przeciwpożarowej mgr inż. Pożarnictwa Jarosława Urbańskiego nr upr. SGSP 11776/2019, wynikającymi z ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. 2022 r., poz. 699 ze zm.), ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2022 r. poz. 2556 ze zm.) oraz zgodnie z wymaganiami obowiązujących przepisów z zakresu ochrony przeciwpożarowej.

XIII. Sposoby ograniczania oddziaływań transgranicznych na środowisko

Uwzględniając lokalizację oraz rodzaj instalacji nie przewiduje się transgranicznego oddziaływania na środowisko.

XIV. Czas obowiązywania zezwolenia

Pozwolenie wydaje się na czas nieoznaczony

UZASADNIENIE

Firma R.E. KOGENERACJA Sp. z o.o., z siedzibą ul. Ratajczaka 26/8/110, 61-815 Poznań wnioskiem z dnia 03 marca 2022 r. zwróciła się do Marszałka Województwa Wielkopolskiego o wydanie pozwolenia zintegrowanego w związku z eksploatacją instalacji typu IPPC do odzysku lub unieszkodliwiania, z wykorzystaniem fermentacji beztlenowej, o zdolności przetwarzania nie mniejszej niż 100 ton na dobę dla elektrowni biogazowej zlokalizowanej na działkach o numerach ewidencyjnych 269/3 i 271/15 obręb Maliniec przy ul. Brunatnej 15 w Koninie.

Przedmiotowa instalacja nie stanowi żadnego z przedsięwzięć mogącego zawsze znacząco oddziaływać na środowisko, wymienionych w Rozporządzeniu Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących

znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. 2019 r. poz. 1839 ze zm.).
Uwzględniając powyższe, zgodnie z art. 65 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2022 r. poz. 2000 ze zm.).
Marszałek Województwa Wielkopolskiego pismem znak DSR-II-2.7222.5.2022 z dnia 26 kwietnia 2022 r. przekazał wniosek firmy R.E. KOGENERACJA Sp. z o.o., z siedzibą ul. Ratajczaka 26/8/110, 61-815 Poznań wg właściwości do tut. organu.

Zgodnie z art. 64 § 2 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2022 r. poz. 2000 ze zm.) pismem znak OŚ.6223.2.2022

z dnia 15 czerwca 2022 r. wezwano Wnioskodawcę do uzupełnienia wniosku.
W dniu 20 lipca 2022 r. wpłynęło uzupełnienie wniosku, czyniąc zadość wezwaniu.

Instalacja typu elektrowni biogazowej o zdolności przetwarzania odpadów w ilości 380 Mg/dobę kwalifikuje się do instalacji wymienionych w punkcie 5 ppkt 3c 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. poz. 1169). W związku z powyższym, zgodnie z art. 201 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo Ochrony Środowiska (Dz. U. z 2022 r. poz. 2556 ze zm.) przedmiotowa instalacja wymaga uzyskania pozwolenia zintegrowanego.

Zgodnie z art. 378 ust. 1 ww. ustawy organem właściwym do wydania pozwolenia zintegrowanego w przedmiotowej sprawie jest starosta. Zgodnie z art. 92 ust. 1 pkt 2 i ust. 2 ustawy z dnia 5 czerwca 1998 r. o samorządzie powiatowym (Dz. U. z 2022 r., poz. 1526), prezydent miasta na prawach powiatu posiada uprawnienia do działania jako organ powiatu, tj. starosta. W związku z powyższym, organem właściwym do wydania pozwolenia zintegrowanego na przedmiotowej nieruchomości jest Prezydent Miasta Konina.

W oparciu o art. 186 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2022 r., poz. 2556 ze zm.), w związku z art. 46 ust. 1 pkt 3 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2022 r., poz. 699 ze zm.) pismem znak OŚ.6233.2.2022 z dnia 29 lipca 2022 r. zwrócono się do Wydziału Urbanistyki i Architektury Urzędu Miejskiego w Koninie z prośbą o stwierdzenie zgodności lokalizacji określonej we wniosku działalności z ustaleniami miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego miasta Konina.

Wydział Urbanistyki i Architektury Urzędu Miejskiego w Koninie pismem znak UA.6727.457.2022 z dnia 11 sierpnia 2022 r. stwierdził, że:

- zgodnie z uchwałą Nr 118 Rady Miasta Konina z dnia 26 maja 1999 r., w sprawie zmiany miejscowego planu ogólnego zagospodarowania przestrzennego miasta

Konina w granicach byłej strefy ochronnej Huty Aluminium (opubl. w Dz. Urz. Woj. Wielkopolskiego nr 49, poz. 1068 z dnia 8 lipca 1999 r.) działki oznaczone numerami ewidencyjnymi 269/3 i 271/15 (obręb Maliniec) znajdują się na terenie oznaczonym w planie następującym symbolem i przeznaczone są pod:

17 P/S - tereny produkcji przemysłowej, baz i składów.

Jednocześnie poinformował, że część działki o numerze ewidencyjnym 269/3 (obręb Maliniec) znajduje się w strefie ochronnej gazociągu wysokociśnieniowego.

Biorąc powyższe pod uwagę Wydział Urbanistyki i Architektury Urzędu Miejskiego w Koninie stwierdził, iż planowana inwestycja związana z eksploatacją instalacji typu IPPC do odzysku lub unieszkodliwiania, z wykorzystaniem fermentacji beztlenowej o zdolności przetwarzania nie mniejszej niż 100 ton na dobę dla elektrowni biogazowej zlokalizowanej na działkach o numerach ewidencyjnych 269/3 i 271/15 obręb Maliniec przy ul. Brunatnej 15 w Koninie” nie narusza ustaleń miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego.

Zgodnie z art. 183c ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2022 r. poz. 2556 ze zm.) pozwolenie na wytwarzanie odpadów jest wydawane po przeprowadzeniu przez komendanta powiatowego (miejskiego) Państwowej Straży Pożarnej kontroli instalacji, obiektu budowlanego lub jego części, w tym miejsc magazynowania odpadów, w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym, o którym mowa w art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. 2022 r., poz. 699 ze zm.).

Mając powyższe na uwadze, pismem znak OŚ.6223.2.2022 z dnia 29 lipca 2022 r., stosownie do art. 183c ust. 1 ww. ustawy, tutejszy organ zwrócił się do Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Koninie z prośbą o przeprowadzenie kontroli zakładu. Komendant Miejski Państwowej Straży Pożarnej w Koninie postanowieniem znak MZ.5560.40.1.2021 z dnia 16 sierpnia 2022 r. (17 sierpnia 2022 r. - data wpływu) pozytywnie zaopiniował spełnienie wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym dla ww. firmy oraz w postanowieniu Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Koninie z dnia 28 października 2021 r. znak MZ.5560.40.2021 w zakładzie przy ul. Brunatnej 15, w Koninie, na działkach o numerach ewidencyjnych 269/3 i 271/15 obręb Maliniec.

Zgodnie z art. 41a ust. 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2022 r., poz. 699 ze zm.) zezwolenie na zbieranie odpadów, zezwolenie

na przetwarzanie odpadów oraz pozwolenie na wytworzenie odpadów uwzględniające zbieranie lub przetwarzanie odpadów są wydawane po przeprowadzeniu przez wojewódzkiego inspektora ochrony środowiska, z udziałem przedstawiciela właściwego organu, kontroli instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub miejsc magazynowania odpadów, w których ma być prowadzone przetwarzanie odpadów lub zbieranie odpadów, w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska. Biorąc powyższe pod uwagę pismem znak OŚ.6223.2.2022 z dnia 29 lipca 2022 r. zwrócono się do Wojewódzkiego Inspektoratu Ochrony Środowiska w Poznaniu Delegatura w Koninie z wnioskiem o przeprowadzenie kontroli zakładu.

Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska w Poznaniu Delegatura w Koninie pismem znak ODI.703.460.1.2022.MM z dnia 02 września 2022 r. wniósł

o złożenie wyjaśnień dot. sposobu postępowania z odpadami. W związku z powyższym, Prezydent Miasta Konina pismem znak OŚ.6223.2.2022 z dnia 06 września 2022 r. wezwał Wnioskodawcę do złożenia wyjaśnień w zakresie opisanym w ww. piśmie. Pismo wyjaśniające wpłynęło do tut. urzędu w dniu 12 września 2022 r. i pismem znak OŚ.6223.2.2022 z dnia 14 września 2022 r. zostało przekazane do Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Poznaniu Delegatura w Koninie.

W dniu 04 listopada 2022 r. wpłynęło pismo Wnioskodawcy o zmianę zakresu wniosku polegającą na zastąpieniu odpadu o kodzie 02 07 80 przewidzianego do przetwarzania w instalacji na produkt uboczny tj. wywar pogorzelniany. W dniu 21 listopada 2022 r. pismem znak OŚ.6223.2.2022 wezwano Wnioskodawcę o złożenie dodatkowych wyjaśnień. Pismo wyjaśniające wpłynęło do tut. urzędu w dniu 02 grudnia 2022 r. Przedmiotowa zmiana nie powoduje większej ingerencji w środowisko, nie zmienia procesu technologicznego.

Wielkopolski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska postanowieniem znak ODI.703.460.4.2022.MM z dnia 22 listopada 2022 r. pozytywnie zaopiniował spełnienie wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska przez instalację do wytwarzania i przetwarzania odpadów oraz miejsca magazynowania odpadów na terenie elektrowni biogazowej, ul. Brunatna 15, 62 – 500 Konin, należącej do R.E. KOGENERACJA SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ ul. Franciszka Ratajczaka 26/8 I lok. 110, 61-815 Poznań.

Zgodnie z art. 48a ust. 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2022 r. poz. 699 ze zm.) posiadacz odpadów obowiązany do uzyskania zezwolenia na zbieranie odpadów lub zezwolenia na przetwarzanie odpadów, z wyłączeniem zarządzającego składowiskiem odpadów, jest obowiązany do

ustanowienia zabezpieczenia roszczeń w wysokości umożliwiającej pokrycie kosztów wykonania zastępczego. Zgodnie z art. 48a ust. 3 ww. ustawy wysokość zabezpieczenia roszczeń oblicza się jako iloczyn największej masy odpadów, które mogłyby być magazynowane w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub miejscu magazynowania odpadów, z uwzględnieniem wymiarów obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów, oraz stawki zabezpieczenia roszczeń. Wnioskodawca zadeklarował, że nie magazynuje przetwarzanych odpadów, w związku z czym nie jest zobligowany do ustanawiania zabezpieczenia roszczeń.

Zgodnie z art. 30, 33 ust. 1 oraz art. 79 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 2022 r. poz. 1029 ze zm.), w związku z art. 218 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2022 r. poz. 2556 ze zm.) obwieszczeniem znak OŚ.6223.2.2022 z dnia 11 stycznia 2023 r. zapewniono możliwość udziału społeczeństwa w przedmiotowym postępowaniu. Zgodnie z art. 33 ust. 1 ww. ustawy podano do publicznej wiadomości informacje o możliwości zapoznania się z dokumentacją sprawy oraz o możliwości składania uwag i wniosków, wyznaczając sposób, miejsce i 30-dniowy termin tj. od poniedziałku do piątku w godz. od 7³⁰ do 15³⁰ od dnia 13 stycznia 2023 r. do dnia 13 lutego 2023 r. Uwagi i wnioski można było składać w Urzędzie Miejskim w Koninie Plac Wolności 1 lub w Wydziale Ochrony Środowiska ul. Wojska Polskiego 2 pok. 218 od poniedziałku do piątku w godz. od 7³⁰ do 15³⁰ oraz na adres e-mail: anna.kaszkwiaak-sypniewska@konin.um.gov.pl. Zgodnie z art. 34 ww. ustawy uwagi i wnioski mogły być wnoszone w formie pisemnej, ustnie do protokołu lub za pomocą środków komunikacji elektronicznej bez konieczności opatrywania ich kwalifikowanym podpisem elektronicznym. Przedmiotowe obwieszczenie wywieszono na tablicy ogłoszeń i zamieszczono na stronie internetowej Urzędu Miejskiego w Koninie. W wyznaczonym terminie nie wpłynęły żadne uwagi i wnioski.

Przed wydaniem niniejszej decyzji pismem znak OŚ.6223.2.2022 z dnia 13 lutego 2023 r. organ dopełnił obowiązku określonego w art. 10 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2022 r. poz. 2000 ze zm.) umożliwiając stronie wypowiedzenie się, co do zebranych dowodów i materiałów oraz zgłoszonych żądań. Strona nie wniosła żadnych uwag.

Na podstawie art. 36 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. 2022 r. poz. 2000 ze zm.) pismem znak

OŚ.6223.2.2022 z dnia 27 lutego 2023 r., organ wyznaczył nowy termin załatwienia sprawy na dzień 13 marca 2023 r.

W myśl art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2022 r. poz. 2000 ze zm.) organ administracji publicznej załatwia sprawę przez wydanie decyzji, chyba że przepisy kodeksu stanowią inaczej. Decyzje rozstrzygają sprawę co do jej istoty w całości lub w części albo w inny sposób kończą sprawę w danej instancji. Mając powyższe na uwadze orzeczono jak w sentencji.

POUCZENIE

Na niniejszą decyzję przysługuje stronie odwołanie do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Koninie za pośrednictwem Prezydenta Miasta Konina w terminie 14 dni od daty jej doręczenia.

Zgodnie z art. 127a ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2022 r. poz. 2000 ze zm.) – w trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec organu administracji publicznej, który wydał decyzję.

Z dniem doręczenia organowi administracji publicznej oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez ostatnią ze stron postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna. Powyższe oznacza, iż decyzja podlega natychmiastowemu wykonaniu oraz brak jest możliwości złożenia odwołania do organu wyższego stopnia i zaskarżenia do Wojewódzkiego Sądu Administracyjnego.

Nie jest możliwe skuteczne cofnięcie oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania.

z up. Prezydenta Miasta Konina
Anna Kaszkowiak-Sypniewska
Kierownik
Wydziału Ochrony Środowiska

Otrzymują:

1. Adresat
2. a/a P.C.

Do wiadomości:

1. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska w Poznaniu, Delegatura w Koninie, ul. Kardynała Stefana Wyszyńskiego 3A, 62-510 Konin – ePUAP

2. Ministerstwo Klimatu i Środowiska,
ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa - ePUAP

Pobrano opłatę skarbową w wysokości 506,00 zł (słownie złotych: pięćset sześć
00/100).