

Białystok, dnia 13 marca 2024 r.

DOS-VI.7222.1.17.2023.MK

D E C Y Z J A

Na podstawie art. 163 *ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego* (Dz. U. z 2023 r. poz. 775 ze zm.) w związku z art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 192, art. 201 ust. 1 i art. 214 ust. 3 i 5 i art. 378 ust. 2a pkt 1 i 2 *ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2024 r. poz. 54), po rozpatrzeniu wniosku Spółdzielni Mleczarskiej MLEKOVITA z dnia 3 sierpnia 2022 r. o zmianę decyzji Marszałka Województwa Podlaskiego z dnia 12 grudnia 2016 r. (znak: DOS-II.7222.1.35.2015), zmienionej decyzją Marszałka Województwa Podlaskiego z dnia 8 października 2020 r. (znak: DOS-II.7222.1.14.2020) – pozwolenia zintegrowanego na eksploatację instalacji do oczyszczania ścieków, tj. zakładowej oczyszczalni ścieków przemysłowych Spółdzielni Mleczarskiej MLEKOVITA zlokalizowanej przy ulicy Ludowej 122 w Wysokiem Mazowieckiem, powiat wysokomazowiecki, województwo podlaskie,

obejmują

pozwoleniem zintegrowanym instalację do odzysku odpadów z wykorzystaniem fermentacji beztlenowej o zdolności przetwarzania nie mniejszej niż 100 Mg na dobę,

oraz zmianiam

decyzję Marszałka Województwa Podlaskiego z dnia 12 grudnia 2016 r. (znak: DOS-II.7222.1.35.2015), zmienioną decyzją Marszałka Województwa Podlaskiego z dnia 8 października 2020 r. (znak: DOS-II.7222.1.14.2020) – pozwolenie zintegrowane na eksploatację instalacji do oczyszczania ścieków, tj. zakładowej oczyszczalni ścieków przemysłowych Spółdzielni Mleczarskiej MLEKOVITA zlokalizowanej przy ulicy Ludowej 122 w Wysokiem Mazowieckiem, powiat wysokomazowiecki, województwo podlaskie, w następujący sposób:

- I. Rozdział I otrzymuje brzmienie:**
- I. Rodzaj i parametry instalacji.**
- 1. Rodzaj prowadzonej działalności.**

Przedmiotem działalności Spółdzielni Mleczarskiej MLEKOVITA w Wysokiem Mazowieckiem jest produkcja: mleka pasteryzowanego, mleka UHT, mleka odtłuszczonego w proszku, mleka pełnego w proszku, serwatki w proszku, śmietany, serów dojrzewających, twarogowych, topionych i feta, masła, mix-ów i margaryn, serków homogenizowanych, bezwonnego tłuszczu mlecznego, lodów i napojów mlecznych. Instalacja do odbioru i przetwarzania mleka na produkty finalne posiada zdolność przetwarzania ponad 3 000 ton surowca na dobę.

Na oczyszczalni ścieków należącej do Spółdzielni Mleczarskiej MLEKOVITA w Wysokiem Mazowieckiem oczyszczane są ścieki dopływające z terenu Spółdzielni Mleczarskiej MLEKOVITA w Wysokiem Mazowieckiem oraz dowożone taborem asenizacyjnym z terenów wiejskich i pobliskich zakładów przemysłu rolno-spożywczego. Oczyszczone ścieki odprowadzane są do wód powierzchniowych – rzeki Brok.

2. Charakterystyka ogólna instalacji.

2.1. Lokalizacja instalacji

Zakładowa oczyszczalnia ścieków przemysłowych Spółdzielni Mleczarskiej MLEKOVITA zlokalizowana jest przy ul. Ludowej 122 w Wysokiem Mazowieckiem na działkach o numerach ewidencyjnych: 583, 584, 585, 586, 587, 589, 592/3, 594/1, 594/2 (obręb nr 0001 Wysokie Mazowieckie). Wylot ścieków oczyszczonych do rzeki Brok znajduje się na działce o nr ew. 470 (obręb nr 0001 Wysokie Mazowieckie), będącej własnością Skarbu Państwa wobec której prawa właścicielskie wykonuje Państwowe Gospodarstwo Wodne Wody Polskie – Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej w Lublinie. Drugi wylot ścieków oczyszczonych do rzeki Brok znajduje się na działce o nr ew. 594/1 (obręb nr 0001 Wysokie Mazowieckie), będącej własnością Spółdzielni Mleczarskiej MLEKOVITA.

2.2. Charakterystyka techniczna instalacji oraz obiektów i urządzeń towarzyszących:

W skład instalacji wchodzi:

- a) punkt zlewny w postaci żelbetowej komory ścieków z kratą rzadką o prześwicie 40 mm,
- b) zbiornik ścieków dowożonych o pojemności ok. 50 m³,
- c) piaskownik poziomy dwukomorowy z separatorem piasku,
- d) krata schodkowa gęsta o prześwicie 4 mm z układem prasowania skratek,
- e) pompownia surowych ścieków mleczarskich,
- f) sito mechaniczne o średnicy oczek 1,5 mm zablokowane z piaskownikiem wyposażone w system transportu oraz usuwania skratek i piasku,
- g) pompownia ścieków mleczarskich po podczyszczeniu mechanicznym,
- h) zbiornik buforowy uśredniający ścieki o pojemności 2100 m³,
- i) budynek technologiczny, w którym znajdują się: flotator ciśnieniowy, stacja reagentów, wymiennik ciepła i pompy transferowe,
- j) komora defosfatacji o pojemności 1040 m³ wyposażona w 8 mieszadeł,
- k) komora osadu czynnego I^o o pojemności 2900 m³,
- l) osadnik pośredni (wyłączony z eksploatacji),
- m) komora osadu czynnego II^o o pojemności 8660 m³ z wydzieloną strefą denitryfikacji,
- n) osadnik wtórny radialny o średnicy 22 m i pojemności 1520 m³,

- o) komora rozdziału,
- p) 4 osadniki wtórne o pojemności czynnej po 350 m³ każdy (2 szt.) i po 475 m³ każdy (2 szt.),
- q) zwężka pomiarowa Venturiego EMAF typu Parshall,
- r) pompownia osadu służąca do recyrkulacji osadu zagęszczonego w osadnikach wtórnych II° do komory defosfatacji, i podająca osad do zagęszczania,
- s) pompownia lokalna pełniąca funkcję przepompowni wód osadowych z mechanicznego zagęszczania i odwadniania osadów oraz wód opadowych z placu przejściowego składowania osadu, wprowadzanych na początek układu technologicznego oczyszczalni (piaskownika),
- t) zbiornik buforowy osadu nadmiernego ze stopnia biologicznego, osadu wydzielonego w procesie flotacji oraz odpadu serwatkowego o pojemności 150 m³ z pompownią serwatki,
- u) reaktor beztlenowy Biobulk® o pojemności czynnej 7000 m³,
- v) zbiornik magazynowy osadu przefermentowanego w postaci dwukomorowego zbiornika żelbetowego o pojemności komory 440 m³ każda,
- w) budynek osadu przefermentowanego – stacja mechanicznego zagęszczania, odwadniania i higienizacji osadu wyposażona w wirówkę GEA Westfalia Separator UCF 466, mechaniczną zagęszczarkę do osadu typu TDC-2 firmy Bellmer, prasę taśmową Bellmer typu WPN-K2, instalację wapnowania osadu wapnem palonym.

Ponadto instalacja wyposażona jest w:

- a) linię biogazu: odsiarczalnica, pochodnia, studnie kondensatu, zbiornik biogazu, tłocznia biogazu, 2 agregaty kogeneracyjne,
- b) plac do składowania osadu,
- c) zbiornik koagulantu do końcowego strącania fosforu (PIX),
- d) silos na wapno,
- e) stację dozowania reagentów w budynku technologicznym (koagulantów, flokulantów oraz opcjonalnie ługu sodowego i kwasu solnego w przypadku pojawienia się partii ścieków o niekorzystnym pH),
- f) mieszadła w poszczególnych komorach,
- g) przewody między obiektowe osadu, ścieków i CO,
- h) sieć wodociągową wewnętrzną,
- i) kanalizację sanitarną (KS) z części socjalnych,
- j) sieć kanalizacji deszczowej:
 - ✓ sieć kanalizacji deszczowej „brudnej”

✓ sieć kanalizacji deszczowej „czystej”

- k) ciągi komunikacyjne,
- l) budynek rozdzielni elektrycznej SN i NN,
- m) budynek socjalny z laboratorium.

Drugi ciąg technologiczny oczyszczalni wyposażony jest w:

- a) pompownię ścieków surowych,
- b) sekcję wstępnego podczyszczania mechanicznego wraz z flotacją ciśnieniową,
- c) sekcję tlenową oczyszczania opartą na konwencjonalnym osadzie czynnym,
- d) sekcję beztlenowej fermentacji osadów opartej na reaktorze Biobulk®,
- e) sekcję osadową: zagęszczanie nadmiernego osadu tlenowego oraz odwadnianie osadu przefermentowanego,
- f) sekcję biogazową: odsiarczalnia, pochodnia, studnia kondensatu, zbiornik biogazu, tłocznia biogazu, 2 agregaty kogeneracyjne, wytwornica pary.

3. Charakterystyka stosowanych technologii.

Oczyszczanie ścieków przemysłowych odbywa się na oczyszczalni mechaniczno-biologiczno-chemicznej. Część biologiczna oczyszczalni wykorzystuje konwencjonalny proces osadu czynnego, prowadzony w komorach napowietrzania, wspomagany chemicznym strącaniem fosforu.

Proces technologiczny oczyszczania ścieków składa się z następujących procesów jednostkowych:

- usuwanie zanieczyszczeń stałych na sicie zblokowanym z piaskownikiem,
- usuwanie zanieczyszczeń stałych na kracie schodkowej i piaskowniku poziomym,
- usuwanie tłuszczów i zawiesiny w procesie flotacji ciśnieniowej,
- usuwanie zanieczyszczeń organicznych rozkładalnych biologicznie w procesie osadu czynnego,
- stabilizacja beztlenowa powstałego nadmiernego osadu tlenowego, osadu poflotacyjnego i odpadowej serwatki,
- mechaniczne odwadnianie i higienizacja osadu beztlenowego.

Część mechaniczno-chemiczna przeznaczona dla strumienia ścieków mleczarskich obejmuje następujące operacje technologiczne:

- Ścieki dowożone zlewane są do punktu zlewnego ze zbiornikiem uśredniającym, a następnie kierowane są do kanału ściekowego po flotatorze przed kratą schodkową. Kolejnym stopniem mechanicznego oczyszczania ścieków jest piaskownik dwukomorowy o poziomym przepływie ścieków, wyposażony w pompy zgarniacz i separator piasku.

- Cedzenie surowych ścieków mleczarskich oraz usuwanie zawiesin mineralnych w zablokowanym urządzeniu do mechanicznego oczyszczania (sitopiaskowniku) o średnicy oczek sita 1,5 mm. Urządzenie umieszczone jest w budynku o lekkiej konstrukcji poniżej poziomu terenu z posadzką w wykonaniu chemoodpornym, wyposażone w system transportu oraz usuwania skratek i piasku, które gromadzone są w osobnych kontenerach. Wydzielone odpady są przekazywane dalszym odbiorcom posiadającym zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
- Pompowanie ścieków mleczarskich do dalszych urządzeń technologicznych. Komora czerpalna o pojemności około 75 m³ wyposażona w trzy pompy zatapialne o wydajności 300 m³/h każda pracujące w układzie 1+1+1. W części suchej pompowni znajduje się armatura odcinająca i zwrotna.
- Uśrednianie ścieków w zbiorniku buforowym o pojemności 2100 m³, który łagodzi chwilowe wahania natężenia przepływu ścieków do dalszych urządzeń i obiektów oczyszczalni. Wyrównanie przepływu ma korzystny wpływ na sprawność następnych urządzeń, a także na zmniejszenie potrzebnych dawek zużywanych środków chemicznych. Zawartość zbiornika jest mieszana w celu uśrednienia stanu i składu ścieków oraz zapobiegania wytrąceniu się osadu. Ze względu na pełnioną funkcję zbiornik pracuje przy zmiennym napełnieniu.
- Usuwanie tłuszczów i zawiesiny w procesie flotacji ciśnieniowej. We flotatorze prowadzony jest proces flotacji ciśnieniowej ścieków wspomagany roztworem flokulanta i koagulanta – polichlorku glinu. Do uśrednionego strumienia ścieków wtłaczane są pęcherzyki powietrza kierowane ze zbiornika saturacyjnego. Ścieki nasycone powietrzem ze zbiornika saturacyjnego trafiają do flotatora, gdzie wydzielane intensywnie pęcherzyki powietrza flotują zawieszinę i tłuszcze. Wyflotowany kożuch wraz z osadem zgromadzonym w lejach osadowych flotatora jest usuwany mechanicznie i przepompowywany do zbiornika osadu.

Reagenty dozowane do dopływu do flotatora, tj. roztwór koagulanta PAX, roztwór flokulanta oraz środków chemicznych korygujących odczyn w przypadku pojawienia się partii ścieków o niekorzystnym składzie chemicznym (ług sodowy lub kwas solny) są magazynowane, przygotowywane i dozowane przez stację reagentów, która również obsługuje niektóre operacje technologiczne w części osadowej oczyszczalni (środek antypienny, mikropożywka, ług sodowy). Flotator ciśnieniowy oraz stacja reagentów umieszczone są w budynku technologicznym. Wyflotowany osad z części mechaniczno-chemicznej oraz zagęszczony osad nadmierny z części biologicznej wraz z dopływem odpadowej serwatki są przetwarzane w części osadowej.

Część biologiczna

- Mechanicznie oczyszczone ścieki płyną grawitacyjnie do komory defosfatacji o pojemności 1040 m³. W celu dokładnego wymieszania ścieków z osadem, w komorze zainstalowano 8 mieszadeł śmigłowych, po 4 w każdej części. Komora ma za zadanie zintensyfikować proces biologicznej defosfatacji poprzez generowanie lotnych kwasów

tłuszczowych oraz uśrednić stężenia zanieczyszczeń w ściekach dopływających do komory osadu czynnego.

- Z komory defosfatacji ścieki dopływają do komory osadu czynnego I^o o pojemności 2900 m³. W komorze tej wyposażonej w dwa aeratory powierzchniowe typu Landy 330 F o łącznej zdolności napowietrzania 420 kgO₂/h i stężeniu osadu 3,5-4,5 g/dm³ prowadzony jest proces oczyszczania ścieków za pomocą osadu czynnego wysokoobciążonego (1 kg BZT₅/kg smo*d), który pozwala usunąć do 80% ładunku BZT₅. Następnie ścieki płyną do komory osadu czynnego II^o o pojemności 8660 m³. Komora ta wyposażona jest w 4 aeratory Landy 210 F i 3 aeratory Landy 7/1600. Zdolność napowietrzająca zainstalowanych urządzeń wynosi 480 kg O₂/h. Cyrkulacja osadu w komorze wymuszana jest za pomocą 2 mieszadeł wolnoobrotowych SB 1800 i 2 mieszadeł SB 1223. W komorze osadu niskoobciążonego o stężeniu osadu około 3,5-4,3 kg/m³ i obciążeniu osadu ładunkiem zanieczyszczeń 0,1 kg BZT₅/kg smo*d następuje ostateczne usunięcie związków węgla i związków azotu na drodze symultanicznej nityfikacji i denityfikacji. Dodatkowo proces denityfikacji wspomagany jest poprzez wydzielenie w komorze o przepływie cyrkulacyjnym strefy atoksycznej. W przypadku wysokiego stężenia fosforu w ściekach przewidziana jest możliwość dozowania roztworu koagulanta PIX bezpośrednio do komory. Zastosowany system napowietrzania i automatycznej regulacji pracy aeratorów powoduje, że stężenie tlenu dopasowane jest do jego poboru w taki sposób, aby mogły powstawać dodatkowo wystarczająco duże strefy tlenowe i atoksyczne, w celu uzyskania wymaganego stopnia usunięcia związków węgla oraz nityfikacji i denityfikacji.
- Z komory osadu czynnego ścieki płyną do komory przelewowej, a następnie poprzez komorę rozdziału do czterech osadników wtórnych oraz dodatkowego osadnika wtórnego radialnego w celu poprawy warunków klarowania ścieków i zagęszczania zawiesin osadu czynnego.
- Ścieki oczyszczone przelewają się do koryta odpływowego, a następnie przez komorę pomiarową Parshall'a odpływają do odbiornika – rzeki Brok.

Układ procesowy części osadowej obejmuje:

- Magazynowanie osadu mieszanego. Zagęszczony mechanicznie osad nadmierny z istniejącego stopnia biologicznego, wydzielony osad w procesie flotacji ciśnieniowej oraz odpad serwatkowy są pompowane do zbiornika buforowego osadu zapewniającego kilkugodzinny czas mieszania i uśredniania osadów. Zbiornik jest wyposażony w boczne mieszadło mechaniczne oraz pompę śrubową podającą wymieszany osad do komory fermentacyjnej (reaktor beztlenowy Biobulk®). Dodatkową rolą zbiornika jest okresowe magazynowanie osadu w celu zsynchronizowania cyklu pompowania osadu do komory fermentacyjnej z cyklem spustu osadu przefermentowanego do zbiornika magazynowego osadu dwukomorowego o pojemności komór 440 m³ każda, znajdującego się przy budynku mechanicznego zagęszczania i odwadniania osadu.
- Fermentacja osadu mieszanego i odpadowej serwatki. W celu ustabilizowania osadu mieszanego i oczyszczenia odpadowej serwatki przeprowadza się fermentację

beztlenową w niskoobciążonym reaktorze beztlenowym Biobulk®, w temperaturze 35-37°C, który jest stosowany do obróbki ścieków lub osadów pochodzących z przemysłu mleczarskiego lub spożywczego o wysokiej zawartości ChZT, zawiesin oraz tłuszczu. Efektywność rozkładu zanieczyszczeń (ChZT, BZT₅, ekstrakt eterowy) waha się w tym układzie od 60 do 90%, zawiesiny od 50 do 70%. Reaktor pracuje w zakresie obciążeń od 2 do 5 kgChZT/m³*d przy czasie zatrzymania do 20 dni. W celu utrzymania stałej temperatury procesu zawartość reaktora ogrzewana jest przy pomocy zewnętrznego wymiennika ciepła. Zawartość komory jest mieszana mieszadłem wolnoobrotowym o wale pionowym. Wytwarzany biogaz jest oczyszczany i następnie przejściowo magazynowany w zbiorniku biogazu o pojemności 1000 m³ w celu wyrównania pracy agregatów kogeneracyjnych. Biogaz kierowany jest do skojarzonej produkcji energii elektrycznej i ciepła wykorzystywanego do podgrzewania osadu w reaktorze.

- Magazynowanie osadu przefermentowanego. Osad odprowadzany z reaktora beztlenowego Biobulk® jest magazynowany w zbiornikach osadu przefermentowanego zaopatrzonych w zatapialne mieszadła mechaniczne. Celem przetrzymania osadu w zbiornikach jest wychłodzenie i odgazowanie osadu.
- Przeróbka powstających osadów na oczyszczalni ścieków odbywa się w stacji mechanicznego zagęszczania, odwadniania i higienizacji osadu ściekowego. Najpierw powstający osad nadmierny tlenowy zagęszczany jest mechanicznie na zagęszczarce taśmowej Bellmer TDC-2 i pompowany do zbiornika uśredniającego osady przy reaktorze beztlenowym Biobulk®. Ustabilizowany osad beztlenowy pompowany jest ze zbiorników magazynowych i odwadniany na prasie taśmowej Bellmer WPN-K2 lub wirówce GEA Westfalia Separator UCF 466. Odwodnione osady ściekowe higienizowane są wapnem palonym w instalacji Eco-Celkon i wykorzystywane rolniczo. Przy odwadnianiu i zagęszczaniu osadów ściekowych stosuje się roztwory flokulantów przygotowywanych w automatycznych stacjach roztwarzania i dozowania.

Linia procesowa biogazu

- Studnie kondensatu – są to studnie odwadniające sieć biogazu (2 szt.) zlokalizowane są na odcinku rurociągu biogazu od reaktora beztlenowego Biobulk® do węzła tłoczego biogazu. Ich zadaniem jest przepompowanie skroplonej wody w instalacji sieciowej biogazu do zbiornika uśredniającego. Wypompowywanie zgromadzonej wody odbywa się automatycznie.
- Odsiarczalnica biogazu. Wytwarzany gaz w procesie fermentacji metanowej zawiera siarkowodor, który wywiera negatywny wpływ na urządzenia przeznaczone do jego magazynowania, transportu oraz wykorzystania w agregatach kogeneracyjnych. Usunięcie siarkowodoru odbywa się w systemie Biotrix składającym się z biologicznego reaktora odsiarczającego i kontenera technologicznego. Dzięki specjalnym mikroorganizmom w reaktorze odsiarczającym następuje biochemiczne utlenienie siarki z siarkowodoru do siarki rodzimej i kwasu siarkowego. W kontenerze technologicznym znajdują się wymienniki ciepła, pompy cyrkulacyjne i aparatura kontrolno-pomiarowa.

- Zbiornik biogazu ma konstrukcję membranową. Utrzymywanie odpowiedniego ciśnienia w zbiorniku biogazu realizowane jest poprzez utrzymanie ciśnienia w przestrzeni międzypowłokowej wentylatorami powietrza. Zbiornik spełnia funkcję buforowania produkcji biogazu w celu zapewnienia równomiernej pracy agregatów kogeneracyjnych.
- Węzeł tłoczny biogazu wyposażony jest w dwa równoległe odcinki sprężania biogazu z dmuchawą biogazu i wyposażeniem pomocniczym zlokalizowanym w kontenerze. Z węzła tłoczego biogaz podawany jest na agregaty kogeneracyjne z jednoczesnym podniesieniem ciśnienia biogazu z 20 mbar do 150 mbar.
- Pochodnia biogazu jest wolnostojącą konstrukcją rurową z osłoną palnika przeznaczoną do spalania biogazu wewnątrz osłony. Biogaz kierowany jest do spalania w sposób automatyczny, gdy jego produkcja jest większa niż wydajność agregatów kogeneracyjnych lub agregaty kogeneracyjne nie pracują z powodu awarii lub przeglądu.
- Agregaty kogeneracyjne zasilane biogazem (2 szt.), typ TCG 2016V12C, umieszczone są w kontenerach w obudowie dźwiękochłonnej. Moc elektryczna agregatu wynosi 800 kW. Przy maksymalnej wydajności zużycie biogazu wynosi średnio 350 m³/h.

Drugi ciąg technologiczny:

Nowy ciąg technologiczny oczyszczalni ścieków składa się z nowej transferowej pompowni ścieków surowych (na potrzeby nowych linii produkcyjnych) odbierającej ścieki z głównego kolektora zlokalizowanego przy rzece Brok. Nowa pompownia kieruje ścieki do podczyszczenia na nowym sitopiaskowniku zlokalizowanym w budynku technologicznym. Podczyszczone ścieki trafiają grawitacyjnie do pompowni pośredniej, a następnie do nowego zbiornika buforowego o pojemności 3100 m³, lub opcjonalnie do zbiornika awaryjnego o pojemności 1150 m³. Przekierowywanie ścieków odbywa się automatycznie na podstawie pomiarów on-line ChZT, pH i temperatury. Ze zbiornika buforowego ścieki pompowane są na flotator, skąd po oddzieleniu flotatu odpływają grawitacyjnie do nowych komór osadu czynnego. Ścieki oczyszczone w komorach osadu czynnego po odseparowaniu osadu czynnego w osadniku radialnym trafiają do kanału odpływowego, a osad nadmierny poprzez pompownię osadu recykulowanego/nadmiernego do nowej stacji zagęszczania zlokalizowanej w nowym budynku technologicznym.

Nowy ciąg technologiczny składa się z nowego reaktora beztlenowego Biobulk®, w którym osady i odpady (serwatka) poddawane są procesowi fermentacji. Reaktor przejmuje całość osadu z nowego flotatora, do 50% nadmiernego zagęszczonego osadu tlenowego z nowych komór osadu czynnego i całość serwatki - łącznie 100 m³/d. Takie rozwiązanie pozwala odciążać istniejący reaktor, który pracuje praktycznie cały czas w przeciążeniu dzięki czemu pozostałe 50% nadmiernego osadu tlenowego trafia do istniejącego reaktora beztlenowego. Nowa linia reaktora Biobulk® wyposażona jest w pompownię serwatki oraz zbiornik magazynowy osadu surowego.

Powstający w procesie fermentacji beztlenowej biogaz poddawany jest podczyszczeniu i skierowany do układu dwóch kogeneratorów CHP zintegrowanych z wytwornicą pary. Nowa linia biogazu obejmuje odsiarczalnię biologiczną, zbiornik magazynowy biogazu

(1000 m³), studnie kondensatu, osuszacz, dmuchawy biogazu, kogenerację, wytwornicę pary oraz pochodnię do spalania nadmiaru biogazu. Wykonano również jej połączenie z linią istniejącą w celu bilansowania nadwyżek/niedoborów ilości biogazu w którejś z nich. Takie rozwiązanie umożliwia płynną i zbilansowaną pracę całego układu kogeneracji.

Powstały w reaktorze beztlenowym osad przefermentowany jest odprowadzany do zbiornika magazynowego skąd kierowany jest do stacji odwadniania osadów nadmiernych. Aby zwiększyć elastyczność całej zakładowej oczyszczalni nowy układ osadów przefermentowanych i stacji odwadniania jest połączony z istniejącą linią (komory osadu przefermentowanego i wirówka) tak, aby w razie konieczności możliwe było kierowanie osadów nadmiernych z każdego zbiornika magazynowego (istniejący i nowy) na dowolny układ odwadniania (istniejący lub nowy).

Opis poszczególnych elementów drugiego ciągu technologicznego:

Oczyszczanie ścieków

- Zblokowana pompownia ścieków surowych oraz ścieków podczyszczonych

Początek instalacji stanowi zblokowana pompownia. Została wykonana jako układ dwóch zbiorników zagłębionych w ziemi, połączonych komorą suchą. Pompownia ścieków surowych ma za zadanie przetłoczyć ścieki surowe na sitopiaskownik, skąd ścieki trafiają do komory, z której są przepompowywane do zbiornika buforowego. Przepustowość pompowni wynosi 300 m³/h.

- Sitopiaskownik

Pierwszy stopień oczyszczania stanowi sito gęste o szczelinie 2 mm, połączone z piaskownikiem, zainstalowane w budynku technologicznym. Jego zadaniem jest odseparowanie piasku i większych części stałych z surowych ścieków. Przepustowość na poziomie 300 m³/h.

- Zbiornik buforowy

Pojemność zbiornika buforowego wynosi 3100 m³, co zapewnia ok. 15 godzin zatrzymania przy założonym średnim przepływie. Zbiornik wyposażony jest w mieszałdo zapewniające pełne wymieszanie ścieków oraz zadaszony jest lekkim dachem membranowym.

Zainstalowano również zbiornik awaryjny o pojemności 1150 m³. W warunkach normalnej eksploatacji ścieki przepływają przez zbiornik buforowy do kolejnych urządzeń ciągu technologicznego. W przypadku przekroczenia wartości dopuszczalnych takich parametrów jak: stężenie ChZT, pH, temperatura, system automatycznie przekierowuje ścieki do zbiornika awaryjnego, co pozwala na późniejsze rozcieńczenie stężonych ścieków dzięki połączeniu zbiorników przy pomocy pompy transferowej (wydajność 240 m³/h).

- Macerator

Zainstalowany macerator o przepustowości urządzenia ok. 260 m³/h ma za zadanie rozbijać wapniowo tłuszczowe kulki w ściekach.

– Flotator

W celu oddzielenia większości zawiesiny oraz tłuszczów, w których znajduje się niemal połowa ładunku zanieczyszczeń zastosowano proces flotacji ciśnieniowej. Stopień usuwania zawiesiny i tłuszczów może być korygowany dozowaniem środków chemicznych: koagulantu (PAX) oraz flokulantu (polimer). Przepustowość flotatora wynosi 260 m³/h.

– Komory osadu czynnego (KOCZ)

Podczyszczony na flotacji ściek trafiają do tradycyjnego systemu tlenowego opartego na osadzie czynnym. Wybudowano nowe betonowe komory pokryte powłoką chemoodporną, o sumarycznej objętości około 10 020 m³ i głębokości czynnej 3,9 m. Wewnątrz komór przewidziano strefy beztlenowe, aerobowe i anoksyczne. Za odpowiednie wymieszanie komór nie napowietrzanych odpowiadają mieszadła zatapialne, napowietrzanie jest realizowane poprzez aeratory powierzchniowe zapewniające efektywność napowietrzania na poziomie AOR 448 kgO₂/h. Wymagany stopień recyrkulacji pomiędzy strefami nityfikacji i denityfikacji realizowany jest poprzez mieszadła zatapialne wolnoobrotowe. Wielkość komór jak również wyposażenie zostały dobrane z rezerwą umożliwiającą prawidłową pracę w okresach ze zwiększoną ilością osadu mineralnego.

Ścieki są rozdzielane wg ustawień zadanych przez operatora pomiędzy komory selektora i defosfatacji w przedziale od 0-100%, do komory predenitryfikacji doprowadzony jest osad recyrkulowany z osadnika, w komorach nityfikacji i denityfikacji usuwane są resztkowe związki węgla oraz związki azotu. Komory są wyposażone w niezbędne opomiarowanie on-line, tj. pomiary tlenu, pH, temperatury, REDOX, analiza fosforanów, azotanów oraz azotu amonowego.

Jako back-up przewidziano dozowanie NaOH w celu korekty pH w wypadku niskiej zasadowości w ściekach oraz dozowanie PIX w razie potrzeby strącania fosforu.

Cały zbiornik to czterokomorowy zbiornik żelbetowy monolityczny częściowo zagłębiony pod poziomem terenu, o całkowitej powierzchni 2730 m² w rzucie i głębokości całkowitej 4,7 m.

– Osadnik

Ścieki z komór osadu czynnego trafiają na nowy osadnik, skąd po odseparowaniu zawiesiny ścieki oczyszczone trafiają do odbiornika – rzeki Brok. Odseparowany osad częściowo jest zwracany do procesu, a częściowo kierowany na zagęszczacz i do procesu fermentacji. Nowy osadnik ma 24 metry średnicy, wykonany jest z betonu z powłoką chemoodporną, wyposażony w zgarniacz oraz pompownię. Na odpływie ścieków oczyszczonych mierzony jest przepływ, pH i temperatura.

Fermentacja osadów

– Zbiornik osadu surowego

Fermentacji podlegają trzy osobne strumienie substratów: osad poflotacyjny, zagęszczony osad tlenowy oraz odpadowa serwatka dowożona beczkowozami. Zbiornik o pojemności 150 m³ ma za zadanie zapewnić homogeniczną mieszaninę substratów do fermentacji. Zbiornik jest ocieplony i wyposażony w mieszadło.

– Reaktor Biobulk®

Summaryczna ilość substratów przewidzianych do fermentacji to około 335 m³/d. Wybudowany zbiornik w części pod zwierciadłem ścieków wykonany jest ze stali węglowej emaliowanej, a w części gazowej ze stali nierdzewnej. Zbiornik jest wyposażony w mieszadło pionowe zapewniające całkowite wymieszanie dostosowane do pracy w strefie zagrożenia wybuchem ATEX. Objętość czynna zbiornika to około 7350 m³. Zakłada się podgrzanie jego zawartości dzięki wymiennikowi ciepła na pętli recyrkulacyjnej do temperatury 37°C, a w górnej części reaktora zamontowane są dysze zraszające, których zadaniem jest gaszenie piany i są one uruchamiane przez detektor piany, który wyzwala proces dozowania środka antypianego. W dachu zbiornika są umieszczone dwa zawory oddechowe zapobiegające nadmiernemu wzrostowi ciśnienia oraz w sytuacjach awaryjnych wytworzeniu się podciśnienia. Przewidziano dozowanie do procesu środków chemicznych w postaci środka antypianego oraz pożywki, jak również NaOH w celu korekty pH (przewiduje się dozowanie w okresie rozruchu instalacji i w sytuacjach awaryjnych).

Zagospodarowanie osadu przefermentowanego

– Zbiornik osadu przefermentowanego

Zbiornik o pojemności 180 m³ ma za zadanie zapewnić magazynowanie osadu nadmiernego przefermentowanego przed odwadnianiem. Z uwagi na możliwość resztkowej produkcji biogazu zbiornik jest w wykonaniu antystatycznym. Wyposażony jest w mieszadło, czujnik metanu i wentylator wywiewny awaryjny.

– Odwadnianie osadu przefermentowanego

Odwadnianie osadu odbywa się przy pomocy wirówki, która pracuje do 16 h/dobę, przy produkcji osadu do 8 000 kg s.m./d (maksymalne obciążenie wirówki do 660 kg s.m./h lub 30 m³/h obciążenia hydraulicznego). Założono dozowanie polimeru na poziomie 25 kg/t s. m.

Zagospodarowanie biogazu

Wytworzony w procesie fermentacji biogaz jest spalany w dwóch nowych kogeneratorach o mocy 800 kW każdy. Przewiduje się produkcję biogazu w wysokości ok. 14 100 Nm³/dobę.

Na linii biogazu ma miejsce pomiar przepływu, a w jej skład wchodzi następujące urządzenia:

– Biologiczna odsiarczalnica biogazu

Związki siarki z biogazu są usuwane w procesie biochemicznego utleniania poprzez wyselekcjonowane mikroorganizmy zaszczerpione w materiale wypełniającym zbiornik odsiarczalni. Mikroorganizmy utleniają H_2S do H_2SO_4 , wykorzystując energię z CO_2 . Proces ten wymaga dostarczenia tlenu. Zastosowano tego samego typu odsiarczalnice biologiczną jak dotychczas pracującą. Wydajność urządzenia to $600\text{ m}^3/\text{h}$, skuteczność usuwania H_2S na poziomie 80-90%. Odcieki z instalacji odsiarczania są odprowadzane do kanalizacji technologicznej.

– Pochodnia biogazu

Wyprodukowany biogaz w sytuacjach awaryjnych lub, gdy nie ma odbioru przez jednostki kogeneracyjne CHP lub gdy jest jego nadmiar, jest spalany w pochodni. Praca pochodni gazu jest sterowana czujnikiem poziomu w zbiorniku gazu. Jeżeli zbiornik biogazu jest wypełniony powyżej dopuszczalnego poziomu pochodnia jest automatycznie zapalana i gaszona, gdy poziom biogazu w zbiorniku wystarczająco opadnie. Wydajność urządzenia to $900\text{ Nm}^3/\text{h}$.

– Studnie kondensatu

Z uwagi na dużą wilgotność zainstalowano studnie kondensatu na linii biogazu w celu wyłapywania wykraplającej się z biogazu wilgoci oraz jej transport do zbiornika buforowego. Studnie wyposażone są w czujniki metanu oraz wentylatory wywiewne. Wokół studni wyznaczona została strefa zagrożenia wybuchem ATEX.

– Zbiornik biogazu

Wytworzony biogaz po odsiarczaniu przepływa do zbiornika biogazu, którego zadaniem jest wyrównywanie zmienności produkcji gazu. Pozwala to na sprawną pracę dmuchaw tłoczących biogaz do instalacji kogeneracji.

Zbiornik jest urządzeniem typu membranowego o konstrukcji dwupowłokowego balonu o bardzo dużej wytrzymałości, w którym magazynowany jest biogaz. Ciśnienie biogazu jest kontrolowane przez dmuchawę, która wtłacza powietrze w przestrzeń między membranową. Zewnętrzna membrana jest powłoką stałą, a membrana wewnętrzna ruchomą, w zależności od stopnia wypełnienia biogazem.

W zbiorniku znajduje się ultradźwiękowy czujnik położenia dachu, który wskazuje na stopień wypełnienia zbiornika. Czujnik ten steruje pracą pochodni i dmuchaw biogazu. Pojemność zbiornika wynosi 1000 m^3 . Zbiornik posiada ponadto bezpiecznik cieczowy, który stanowi zabezpieczenie powłoki przed przekroczeniem ciśnienia dopuszczalnego.

– Osuszacz biogazu

Na instalacji zastosowano ziębiczny osuszacz biogazu oraz dodatkowo moduł ogrzewania biogazu. W wyniku połączenia nowej i istniejącej linii umożliwiony jest transfer biogazu pomiędzy oboma układami.

– Dmuchawy biogazu

Dmuchawy biogazu są zabudowane w pomieszczeniu kontenerowym. Zadaniem stacji dmuchaw jest podniesienie ciśnienia w sieci biogazu do 120 mbar. Wydajność dmuchaw wynosi 720 Nm³/h i pozwala na obsługę obu kogeneratorów jednocześnie.

– Jednostki kogeneracyjne CHP

Na instalacji zamontowano dwa moduły kogeneracyjne typu TCG 3016V16 o mocy elektrycznej 800 kW każdy. Agregat pracuje w oparciu o silnik gazowy przystosowany do pracy na biogazie oraz prądnicę synchroniczną umożliwiającą pracę równoległą z siecią elektryczną. Urządzenie wyposażone jest w odzysk ciepła z instalacji olejowej, płaszcz silnika i spalin. Agregat ma możliwość pracy ciągłej z obciążeniem od 50% do 100% mocy znamionowej. Ciśnienie gazu podawanego na agregat zawiera się w zakresie od 80 do 200 mbar. Instalacja cieplna agregatu posiada parametry wody charakterystyczne dla parametrów kotłowni niskotemperaturowych (90/70°C). Agregat połączony jest z instalacjami zewnętrznymi, tj. wody grzewczej, chłodzącej, olejowej, gazowej i spalinowej. Urządzenie wyposażone jest w szafę automatyki wraz z jednostką synchronizującą z siecią energetyczną. Umożliwia to pełną kontrolę parametrów i monitoring pracy urządzenia oraz pracę równoległą z siecią.

– Wytwornica pary

Zastosowanie wytwornicy pary w celu odzysku energii ze spalin wytwarzanych przez dwa kogeneratory pozwala uzyskać jeszcze lepszy wskaźnik ekologiczny. Spaliny wytwarzane podczas produkcji energii cieplnej i elektrycznej z biogazu pozwalają na zastosowanie dwuciągowego kotła odzyskniczy o wydajności produkowanej pary 900 kg/h przy ciśnieniu 11 bar. Instalacja wyposażona jest w autonomiczny sterownik STR zarządzający pracą systemu, wszystkie niezbędne instalacje technologiczne (orurowanie, armatura, pompy obiegowe) oraz automatyczny system sterowania odbioru pary z wytwornicy i przesyłu do przyłącza parowego. Dodatkowym wyposażeniem wytwornicy pary jest stacja przygotowania wody kotłowej wraz z rozprężaczem odmulin i odsolin, zespołem wtrysku pary. Temperatura pracy wytwornicy to 105°C. Całość zabudowana jest w kontenerze ograniczającym poziom emitowanego hałasu do 10 db(A) w odległości 10 m od kontenera.

4. Zużycie surowców, materiałów, paliw i energii.

4.1. Paliwa

Rodzaj paliwa	Miejsce wykorzystywania	Jednostka	Maksymalne zużycie
biogaz	agregaty kogeneracyjne	tys. m ³ /rok	10 800

4.2. Energia

Całkowite zużycie energii elektrycznej na potrzeby instalacji wynosi maksymalnie 15 000 MWh/rok, z czego 14 000 MWh/rok pochodzi z własnych agregatów kogeneracyjnych, zaś 1 000 MWh/rok z sieci energetycznej.

4.3. Woda

Woda na potrzeby przedmiotowej instalacji pobierana jest z opomiarowanego przyłącza miejskiej sieci wodociągowej na podstawie umowy z Zakładem Wodociągów, Kanalizacji i Energetyki Ciepłej Sp. z o.o. w Wysokiem Mazowieckiem.

Zużycie wody wynosi dla całej instalacji do 200 000 m³/rok, z przeznaczeniem na:

- cele socjalno - bytowe (potrzeby bytowe pracowników) w ilości do 1 200 m³/rok,
- cele porządkowe (mycie posadzek w budynku socjalnym, budynku technologicznym, sitopiaskowniku, budynku odwadniania i zagęszczania osadu) w ilości do 2 000 m³/rok,
- cele technologiczne (płukanie prasy i wirówki osadu, mycie sita w sitopiaskowniku roztwarzanie flokulantu w węźle flotacji, stacji odwadniania i zagęszczania, wymiana roztworu technologicznego w odsiarczalni) w ilości do 196 800 m³/rok.

Łączna ilość pobranej wody mierzona jest za pomocą wodomierza głównego typu Sensus MeiTwin 100, zlokalizowanego w komorze wodomierzowej na przyłączy wodociągowym.

4.4. Surowce i materiały

Substancja	Jednostka	Wartość
– koagulant PAX (wspomaganie flotacji ciśnieniowej)	Mg/rok	2600
– polielektrolit (wspomaganie flotacji ciśnieniowej)	Mg/rok	60
– koagulant PIX (końcowe strącanie fosforu)	Mg/rok	300
– emulsja do wirówki i zagęszczarki	Mg/rok	300
– pożywka do reaktora	kg/rok	3 200
- środek antypienny (likwidowanie piany w reaktorze beztlenowym)	kg/rok	2 000
- kwas solny do korekcji pH	Mg/rok	500
- ług sodowy do korekcji pH	kg/rok	4 000
- antyskalant – środek przeciwko krystalizacji soli mineralnych	Mg/rok	20
- Alkmar ⁺ - środek do korekcji alkaliczności	kg/rok	1 000
- Tanimar – środek do usuwania tlenu z wody kotłowej	kg/rok	500

Sporadycznie, w przypadku pojawienia się ścieków o zbyt niskim bądź zbyt wysokim odczynie, w celu zabezpieczenia oczyszczalni przewidziane są do zastosowania ług sodowy i kwas solny.

5. Gospodarka ściekowa.

Na terenie instalacji powstają następujące rodzaje ścieków:

- a) ścieki bytowe w ilości do 402 m³/rok z części socjalnych budynków:
 - z budynku socjalnego kierowane do komory osadu czynnego II^o,
 - z budynku technologicznego kierowane do strumienia ścieków po flotatorze,
 - z budynku odwadniania i zagęszczania osadu kierowane do przepompowni lokalnej,
- b) ścieki technologiczne w ilości do 700 000 m³/rok, w tym:

- ścieki technologiczne z budynku odwadniania i zagęszczania osadu w ilości do 676 000 m³/rok kierowane do przepompowni lokalnej,
- ścieki z usuwania siarkowodoru w odsiarczalni w ilości do 24 000 m³/rok kierowane do zbiornika uśredniającego ścieków mleczarskich.

Wszystkie ww. strumienie ścieków (jak również wody opadowe i roztopowe „brudne”) ujmowane są w szczelne systemy kanalizacyjne wewnątrz oczyszczalni i wchodzi w skład strumienia oczyszczonych ścieków przemysłowych odprowadzanych do rzeki Brok.

Oczyszczone ścieki przemysłowe są także wykorzystywane do celów technologicznych – mycie sita prasy i zagęszczarki.

Ponadto na terenie instalacji powstają wody opadowe i roztopowe:

- a) wody opadowe i roztopowe nie wymagające oczyszczenia, tzw. „czyste” w ilości do 3 148 m³/rok to spływy powierzchniowe wód opadowych i roztopowych z połąci dachów budynków i części czystej dróg komunikacyjnych, które kanalizacją deszczową wprowadzane są bezpośrednio do odbiornika,
- b) wody opadowe i roztopowe wymagające oczyszczenia, tzw. „brudne” w ilości do 755 m³/rok to spływy powierzchniowe wód opadowych i roztopowych z utwardzonych powierzchni terenu instalacji:
 - z placu przy punkcie ścieków dowożonych - kierowane są do zbiornika ścieków dowożonych,
 - z placu manewrowego i placu przejściowego składowania osadu - kierowane są do przepompowni lokalnej i wprowadzane na początek układu technologicznego oczyszczalni (przed kratą schodkową).

Na terenie nowej części instalacji IPPC powstają następujące rodzaje ścieków:

- a) ścieki bytowe z nowego budynku technologicznego w ilości 250 m³/rok kierowane do pompowni ścieków surowych,
- b) ścieki technologiczne w ilości do 575 000 m³/rok, w tym:
 - z instalacji zagęszczania i odwadniania osadu w ilości do 550 000 m³/rok kierowane do przepompowni odcieków,
 - ścieki z usuwania siarkowodoru w odsiarczalni w ilości do 25 000 m³/rok kierowane do przepompowni odcieków.

Ponadto na terenie nowej instalacji powstają wody opadowe i roztopowe:

- a) wody opadowe i roztopowe nie wymagające oczyszczenia, tzw. „czyste” w ilości do 3779 m³/rok z obiektów oraz terenu rozbudowanej oczyszczalni ścieków, które odprowadzane są oddzielną siecią kanalizacji deszczowej do rzeki Brok w km 79+354,5, wylotem o średnicy DN 450 zlokalizowanym na rzędnej 134,70 m n.p.m.
- b) wody opadowe i roztopowe wymagające oczyszczenia, tzw. „brudne” w ilości do 500 m³/rok to spływy z utwardzonych powierzchni terenu instalacji:

- z placu przy pompowni serwatki,
- z placu rozładunku chemii i załadunku osadu z wirówki przy nowym budynku technologicznym,
- z drogi przy nowym magazynie osadu i z magazynu osadu,

Wody opadowe i roztopowe „brudne” kierowane są do przepompowni ścieków surowych.

Na wykonanie urządzenia wodnego (wylotu wód opadowych lub roztopowych) oraz odprowadzanie wód opadowych z obiektów oraz rozbudowanej oczyszczalni ścieków prowadzący instalację uzyskał odrębne pozwolenie wodnoprawne.

II. Rozdział IV otrzymuje brzmienie:

IV. Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii w trakcie normalnej eksploatacji instalacji.

1. Emisja hałasu.

1.1. Głównymi źródłami hałasu na terenie Zakładu są:

Źródło hałasu	Kod źródła hałasu	Czas pracy w przedziale odniesienia [h]		Równoważny poziom mocy akustycznej [dB]	
		Pora dnia	Pora nocy	Pora dnia	Pora nocy
źródła typu budynek					
Budynek technologiczny	30	16	8	85	85
Budynek węzła odwadniania osadu	BO	16	8	85	85
Budynek technologiczny	BT1	16	8	80	80
Budynek technologiczny	BT2	16	8	80	80
źródła typu punktowego					
Wentylator pompowni T121	A1	16	8	71,8	71,8
Wentylator pompowni T121	A2	16	8	71,8	71,8
Mieszadło w zbiorniku buforowym T124	B	16	8	85	85
Mieszadło w zbiorniku buforowym T123	C	16	8	85	85
Mieszadło w reaktorze Biobulk® R221	D	16	8	85	85
Mieszadło w zbiorniku osadu T221	F	16	8	85	85
Mieszadło w zbiorniku osadu przefermentowanego T321	G	16	8	85	85
Wentylator zbiornika osadu przefermentowanego T321	H	16	8	85	85
Wylot powietrza ze zbiornika biogazu V621	I	16	8	82	82
Dmuchawy K624A/B przy zbiorniku biogazu V621	J	16	8	80	80
Wentylator pompowni osadu T322	N	16	8	71,8	71,8
Wentylator studni kondensatu T621	O	16	8	71,8	71,8
Wentylator studni kondensatu T622	P	16	8	71,8	71,8
Aerator w KOCZ	R1	16	8	85	85

Aerator w KOCZ	R2	16	8	85	85
Aerator w KOCZ	R3	16	8	85	85
Aerator w KOCZ	R4	16	8	85	85
Aerator w KOCZ	R5	16	8	85	85
Aerator w KOCZ	R6	16	8	85	85
Wentylator osuszacza biogazu E621	S	16	8	58	58
Węzeł tłoczny biogazu	WT	16	8	98	98
Aeratory zabudowane	OA1	16	8	86	86
Aeratory zabudowane	OA2	16	8	86	86
Aeratory zabudowane	OA3	16	8	86	86
Aeratory zabudowane	OA4	16	8	86	86
Aeratory zabudowane	OA5	16	8	86	86
Aeratory zabudowane	OA6	16	8	86	86
Aeratory stacjonarne	AS1	16	8	85	85
Aeratory stacjonarne	AS2	16	8	85	85
Aeratory stacjonarne	AS3	16	8	85	85
Aeratory pływające	AP1	16	8	85	85
Aeratory pływające	AP2	16	8	85	85
Aeratory pływające	AP3	16	8	85	85
Jednostka zewnętrzna systemu VRF	VRF	16	8	75	75
Wentylacja budynku technologicznego	w1	16	8	70	70
Wentylacja budynku technologicznego	w2	16	8	70	70
Wentylacja budynku technologicznego	w3	16	8	70	70
Wentylacja budynku technologicznego	w4	16	8	70	70
Wentylacja budynku technologicznego	w5	16	8	70	70
Wentylacja budynku technologicznego	w6	16	8	70	70
Wentylacja budynku technologicznego	w7	16	8	70	70
Centrala went. budynku technologicznego	cw1	16	8	77,8	77,8
Centrala went. budynku technologicznego	cw2	16	8	77,8	77,8
Centrala went. budynku technologicznego	cw3	16	8	77,8	77,8
Centrala went. budynku technologicznego	cw4	16	8	77,8	77,8
Agregat kogeneracji	KOG1	16	8	95	95
Agregat kogeneracji	KOG2	16	8	95	95
Agregat kogeneracji	K1	16	8	95	95
Agregat kogeneracji	K2	16	8	95	95

1.2. Dopuszczalne poziomy hałasu w środowisku

Równoważny poziom hałasu przenikającego do środowiska, powodowany funkcjonowaniem oczyszczalni ścieków Spółdzielni Mleczarskiej MLEKOVITA w Wysokiem Mazowieckiem, na terenach:

- a) najbliższej zabudowy mieszkaniowej i jednorodzinnej, nie może przekroczyć poniższych wskaźników hałasu:

– $L_{Aeq D}$ 50 dB (w porze dziennej godz. 6⁰⁰ – 22⁰⁰),

– $L_{Aeq N}$ 40 dB (w porze nocnej godz. 22⁰⁰ – 6⁰⁰),

b) najbliższej zabudowy zagrodowej, nie może przekroczyć poniższych wskaźników hałasu:

– $L_{Aeq D}$ 55 dB (w porze dziennej godz. 6⁰⁰ – 22⁰⁰),

– $L_{Aeq N}$ 45 dB (w porze nocnej godz. 22⁰⁰ – 6⁰⁰).

2. Gospodarka odpadami.

2.1. Wytwarzanie odpadów.

Na terenie oczyszczalni ścieków Spółdzielni Mleczarskiej MLEKOVITA zlokalizowanej w Wysokiem Mazowieckim przy ulicy Ludowej 122 na działkach o numerach ewidencyjnych: 583, 584, 585, 586, 587, 589, 592/3, 594/1, 594/2 (obręb nr 0001 Wysokie Mazowieckie) odpady wytwarzane są w związku z eksploatacją następujących instalacji i urządzeń:

a) oczyszczalni ścieków,

b) laboratorium,

oraz podczas napraw i konserwacji urządzeń, a także bytowania załogi.

2.1.1. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania w ciągu roku wraz z podstawowym składem chemicznym i właściwościami:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu
Odpady niebezpieczne				
1.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe ⁽¹⁾	14,0	Odpadem są zużyte lub przeterminowane oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe, które po pewnym okresie użytkowania lub przechowywania utraciły swe pierwotne własności i nie nadają się do użycia. Zużyte oleje powstają podczas okresowych przeglądów i napraw połączonych z wymianą olejów w układach smarujących, prowadzonych przez pracowników zakładu. Skład chemiczny to m.in. węglowodory, metale ciężkie oraz zanieczyszczenia mechaniczne takie jak: pył, drobne ziarna minerałów, drobiney metalu. Odpad płynny, łatwopalny, szkodliwy, drażniący, toksyczny, ekotoksyczny, rakotwórczy.
2.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności - bardzo toksyczne i toksyczne) ⁽¹⁾	0,5	Odpad ten stanowią opakowania mogące zawierać resztki stosowanych preparatów chemicznych wykorzystywanych w technologii oczyszczania ścieków oraz pozostałości w opakowaniach zawierających oleje i smary. Odpad powstaje w miejscu do przechowywania i rozładunku surowców chemicznych oraz na terenie warsztatu oczyszczalni. Skład chemiczny to m.in. polietylen,

				polipropylen, politereftalan etylenu i inne, stal, aluminium, celuloza, węglowodory, rozpuszczalniki organiczne i inne. Odpad stały, ekotoksyczny, szkodliwy, palny, toksyczny.
3.	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) ⁽²⁾	0,2	Odpad ten stanowią głównie sorbenty i czyszczywa zanieczyszczone olejami, powstające w miejscach prac konserwatorskich, drobnych napraw i remontów urządzeń i maszyn zainstalowanych na terenie zakładu, jak również w miejscach bieżących prac konserwacyjnych pomieszczeń zakładowych. Skład chemiczny to m.in. celuloza, węglowodory, rozpuszczalniki organiczne. Odpad stały, ekotoksyczny, szkodliwy, drażniący, łatwopalny, toksyczny.
4.	16 01 07*	Filtry olejowe ⁽¹⁾	0,004	Odpad ten stanowią filtry olejowe usuwane z silników spalinowych kogeneratorów podczas okresowych wymian oleju. Filtry są zanieczyszczone przepracowanym olejem. Odpad powstaje głównie w miejscu instalacji agregatu kogeneracyjnego. Skład chemiczny to m.in. celuloza, węglowodory. Odpad stały, ekotoksyczny, szkodliwy, łatwopalny, rakotwórczy, mutageny.
5.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 ⁽²⁾	0,1	Odpad stanowią zużyte źródła światła oraz termometry laboratoryjne zawierające w swym składzie rtęć i jej związki, które charakteryzują się dużą aktywnością chemiczną i biologiczną. Odpadem są również zużyte monitory komputerowe typu CRT, zawierające w swym składzie substancje lub pierwiastki niebezpieczne, np. beryl, ołów, rtęć, kadm i inne. Zużyte świetlówki wytwarzane są na terenie całego zakładu. Monitory itp. powstające w pomieszczeniu sterowni oczyszczalni i w laboratorium, zużyte termometry są wytwarzane w laboratorium oczyszczalni. Skład chemiczny to m.in. rtęć, krzemionka, aluminium, luminofor, metale żelazne i nieżelazne, tworzywa sztuczne (polietylen, polipropylen, politereftalan etylenu i inne). Odpad stały, ekotoksyczny, toksyczny, szkodliwy, rakotwórczy, mutageny.
6.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych ⁽²⁾	0,1	W skład odpadu wchodzi odczynniki nie zawierające substancji niebezpiecznych, używane na terenie laboratorium do prowadzenia analiz chemicznych (np. testery). Odpad powstaje w laboratorium oraz bezpośrednio na poszczególnych urządzeniach oczyszczalni ścieków. Skład chemiczny to m.in. siarka, alkohole np. alkohol etylowy. Odpad płynny, łatwopalny, drażniący, żrący.

Odpady inne niż niebezpieczne				
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury ⁽¹⁾	1,0	<p>Odpad ten stanowią zużyte opakowania wykonane z papieru i tektury, nie zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi. Są to głównie worki papierowe i kartony. Odpady powstają podczas rozpakowywania surowców stosowanych w instalacji oczyszczalni ścieków. Skład chemiczny to celuloza oraz dodatki i wypełniacze (np. skrobia ziemniaczana, siarczan barowy, kreda, talk, substancje klejące, barwniki). Odpad stały, nietoksyczny, nie stwarzający zagrożenia dla środowiska.</p>
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych ⁽¹⁾	2,0	<p>Opadem jest polietylenowa folia opakowaniowa, a także pojemniki z tworzyw sztucznych z dostarczanych chemikaliów, środków myjących itp. Powstaje w miejscach rozpakowywania dostaw w obrębie wszystkich pomieszczeń objętych wnioskiem. Skład chemiczny: polietylen, polipropylen, polistyren, politereftalan etylu, polichlorek winylu i inne. Odpad stały, nietoksyczny, nie stwarzający zagrożenia dla środowiska.</p>
3.	15 01 04	Opakowania z metali ⁽¹⁾	1,0	<p>Odpad ten stanowią pojemniki i beczki metalowe po dostarczonych chemikaliach stosowanych w technologii oczyszczania ścieków. Powstają w miejscach przechowywania i rozładunku surowców chemicznych stosowanych w technologii oczyszczania ścieków. Odpad stały, nietoksyczny, nie stwarzający zagrożenia dla środowiska.</p>
4.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe ⁽²⁾	0,5	<p>Odpad ten stanowią zmieszane opakowania z folii, papieru i tektury po dostarczanych materiałach stosowanych w technologii jak i bieżącej obsługi oczyszczalni ścieków. Opakowania powstaną na terenie całego zakładu. Skład chemiczny to m.in. celuloza, polietylen, polipropylen, polistyren, politereftalan etylu, polichlorek winylu i inne. Odpad stały, palny, higroskopijny, pod wpływem wody ulega rozwłóknieniu, biodegradowalny, nie stwarzający zagrożenia dla środowiska.</p>
5.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 ⁽²⁾	0,3	<p>Opadem są filtry powietrza agregatu kogeneracyjnego, czyściwa, rękawice i odzież ochronna zanieczyszczone substancjami innymi niż klasyfikowane, jako niebezpieczne. Odpad powstaje w miejscach prac konserwatorskich, drobnych napraw i remontów urządzeń i maszyn zainstalowanych na terenie zakładu, jak również w miejscach bieżących prac konserwacyjnych pomieszczeń zakładowych. Skład</p>

				to celuloza. Odpad stały, palny, higroskopijny, pod wpływem wody ulega rozwłóknieniu, biodegradowalny, nie stwarzający zagrożenia dla środowiska.
6.	16 01 15	Płyny zapobiegające zamarzaniu inne niż wymienione 16 01 14 ⁽²⁾	0,4	Odpadem są zużyte płyny chłodnicze z agregatu kogeneracyjnego. Odpad powstaje w miejscu instalacji agregatów kogeneracyjnych. Skład to glikol polipropylenowy. Odpad płynny nietoksyczny, nie stwarzający zagrożenia dla środowiska.
7.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13 ⁽¹⁾	0,5	Odpad stanowią zużyte części instalacji elektrycznej, energetycznej, automatyki sterowania urządzeń, np. laminaty miedziane, elementy miedziane i aluminiowe, elementy izolacji kabli, części metalowe, zużyte transformatory, kondensatory, bezpieczniki itp. Ponadto odpad stanowią różnorodne urządzenia elektroniczne, komputery, drukarki, kserokopiarki nie nadające się do użytkowania oraz wymienione części w ww. urządzeniach, nie zawierające substancji niebezpiecznych. Odpad zużytego sprzętu biurowego powstaje podczas jego wymiany na nowy w pomieszczeniach objętych niniejszym wnioskiem, zaś odpad części instalacji elektrycznych powstaje podczas napraw i remontów elektryki oraz sterowania automatyką w obrębie oczyszczalni ścieków i warsztatów. Skład to m.in. tworzywa sztuczne (polietylen, polipropylen, polistyren, politereftalan etylu i inne), metale nieżelazne np. miedź, aluminium i inne, żelazo, krzemionka, guma. Odpad stały, nietoksyczny, nie stwarzający zagrożenia dla środowiska.
8.	17 04 05	Żelazo i stal ⁽¹⁾	10,0	Odpad stanowią stalowe elementy maszyn i urządzeń wymieniane na nowe, nieprzydatne do ponownego wykorzystania na terenie oczyszczalni. Odpady wytwarzane są w miejscach prowadzonych prac naprawczych i konserwacyjnych urządzeń zainstalowanych na terenie zakładu. Odpad stały, nietoksyczny, nie stwarzający zagrożenia dla środowiska, twardy, na powietrzu utlenia się i pokrywa rdzą.
9.	19 08 01	Skratki ⁽²⁾	100,0	Odpad stanowią zanieczyszczenia stałe oddzielone ze ścieków w procesie cedzenia na kracie i sicie. Odpad stanowi mieszaninę cząstek różnych materiałów, takich jak papier, szmaty, drobne metale, materiały tekstylne, tworzywa sztuczne, guma, odpady organiczne, itp. Wytwarzany jest w miejscu instalacji kraty oraz w sitopiaskowniku. Skład chemiczny to m.in. celuloza, bawełna,

				polietylen, polipropylen, części organiczne. Odpad stały, nietoksyczny, nie stwarzający zagrożenia dla środowiska.
10.	19 08 02	Zawartość piaskowników ⁽²⁾	150,0	Odpad stanowi łatwoopadalna zawiesina mineralna (piasek) oddzielona od ścieków w procesie sedymentacji. Odpad wytwarzany w miejscu instalacji piaskownika oraz w sitopiaskowniku. Zawiesina mineralna łatwo sedymentująca. Odpad stały, nietoksyczny, nie stwarzający zagrożenia dla środowiska.
11.	19 08 05	Ustabilizowane komunalne osady ściekowe ⁽²⁾	4 500**	Odpad wyrażony w suchej masie stanowi przefermentowany osad poddany odwodnieniu. Odpad ten stanowią substancje organiczne.

⁽¹⁾ – wytworzone odpady nie są magazynowane na terenie zakładu

⁽²⁾ – wytworzone odpady są magazynowane na terenie zakładu

** ilość wyrażona w jednostce suchej masy osadu Mg_{sm}/rok

2.1.2. Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko.

Zapobieganie powstawaniu odpadów, ograniczania ich ilości oraz negatywnego oddziaływania na środowisko realizowane jest poprzez:

- stosowanie nowoczesnych urządzeń i maszyn,
- maksymalnego wykorzystania stosowanych surowców i materiałów,
- prowadzenie procesów technologicznych zgodnie z wymaganymi parametrami technicznymi poszczególnych urządzeń,
- bezpieczne dla środowiska selektywne magazynowanie odpadów,
- poddawanie częstym kontrolom technicznym maszyn i urządzeń zlokalizowanych na oczyszczalni przez wykwalifikowany personel, w celu zapobiegania awariom,
- przekazywanie odpadów do gospodarczego wykorzystania i bezpiecznego dla środowiska składowania,
- zamieszczenie instrukcji postępowania z wytwarzanymi odpadami w miejscu ich powstawania,
- przeszkolenie pracowników w zakresie gospodarowania odpadami.

2.1.3. Sposoby gospodarowania odpadami, z uwzględnieniem zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania.

- a) wytworzone odpady niebezpieczne i inne niż niebezpieczne, po zebraniu odpowiedniej partii transportowej przekazywane są firmom na terenie kraju posiadającym wymagane prawem zezwolenia na prowadzenie działalności w zakresie zbierania, odzysku i/lub unieszkodliwiania odpadów,
- b) wytworzone odpady niebezpieczne i inne niż niebezpieczne oznaczone ⁽¹⁾ w tabeli 2.1.1. nie są magazynowane na terenie zakładu; odpady bezpośrednio po wytworzeniu są przekazywane firmom na terenie kraju posiadającym wymagane prawem

zezwolenia na prowadzenie działalności w zakresie zbierania, odzysku i/lub unieszkodliwiania odpadów,

- c) w przypadku zlecenia usługi transportu odpadów należy wskazać prowadzącemu działalność w zakresie transportu odpadów miejsce ich odbioru oraz posiadacza odpadów, do którego należy dostarczyć te odpady,
- d) transport odpadów do miejsc ich zbierania, odzysku lub unieszkodliwienia prowadzony będzie przez firmy uprawnione do prowadzenia działalności w zakresie transportu odpadów, w tym odpadów niebezpiecznych.

2.1.4. Miejsce i sposób magazynowanych odpadów:

Wytworzone odpady niebezpieczne i inne niż niebezpieczne oznaczone ⁽²⁾ w tabeli 2.1.1. magazynowane są selektywnie na terenie Zakładu, w wydzielonych i oznakowanych miejscach o utwardzonej nawierzchni, w specjalnie do tego celu przystosowanych pojemnikach, pomieszczeniach. Odpady niebezpieczne magazynowane są selektywnie w szczelnych pojemnikach ustawionych w miejscach zadaszonych, na wybetonowanym podłożu i niedostępnych dla osób postronnych. Sposób magazynowania odpadów jest zgodny z wymaganiami w zakresie ochrony środowiska oraz bezpieczeństwa życia i zdrowia ludzi, w szczególności w sposób uwzględniający właściwości chemiczne i fizyczne odpadów, w tym stan skupienia oraz zagrożenia, które mogą powodować. Lokalizacja poszczególnych rodzajów odpadów w miejscu magazynowania odpadów jest oznakowana na tablicach informacyjnych znajdujących się obok miejsc magazynowania odpadów.

Miejsca i sposób magazynowania poszczególnych odpadów przedstawiono w tabeli poniżej:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
1.	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)	Magazyn nr 1 (wyznaczony zgodnie z operatem przeciwpożarowym), budynek zlokalizowany na działce o nr ewid. 586 (obręb 0001); odpady magazynowane w pojemnikach / kontenerach
2.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	
3.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	
4.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	
5.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	
6.	16 01 15	Płyny zapobiegające zamarzaniu inne niż wymienione 16 01 14	
7.	19 08 01	Skratki	
8.	19 08 02	Zawartość piaskowników	Magazyn nr 2 (wyznaczony zgodnie z operatem przeciwpożarowym), utwardzony fragment placu w obrębie działki o nr ewid. 586 (obręb 0001); odpady magazynowane w kontenerach

9.	19 08 05	Ustabilizowane komunalne osady ściekowe	Magazyn osadu – zadaszona hala o utwardzonym podłożu zlokalizowana na działce o nr ewid. 594/2; odpad magazynowany luzem, w przyźmie
----	----------	---	--

2.2. Przetwarzanie odpadów.

Instalacja fermentacji beztlenowej z odzyskiem i energetycznym wykorzystaniem biogazu służąca do przetwarzania odpadów stanowi część technologiczną oczyszczalni ścieków. W instalacji przetwarzane są tlenowy osad nadmierny i osad flotacyjny oraz odpady poprodukcyjne z przemysłu mleczarskiego, takie jak: serwatka, twarogi, serki, mleko, produkty sfermentowane. Proces technologiczny stanowi proces odzysku określony w załączniku nr 1 *ustawy o odpadach*, jako R3 – recykling lub odzysk innych substancji organicznych, które nie są stosowane, jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania).

Przetwarzanie odpadów metodą R3 odbywa się w 8 etapach:

Etap I – wymieszanie i uśrednienie substratów do fermentacji,

Etap II – fermentacja osadu i odpadów mleczarskich,

Etap III – czasowe przetrzymywanie przefermentowanych odpadów,

Etap IV – mechaniczne zagęszczanie przefermentowanych odpadów,

Etap V – odsiarczanie gazu fermentacyjnego,

Etap VI – energetyczne wykorzystanie wytworzonego gazu fermentacyjnego,

Etap VII – magazynowanie nadwyżek gazu fermentacyjnego w zbiorniku biogazu,

Etap VIII – spalanie nadwyżek gazu fermentacyjnego w automatycznej pochodni gazowej w przypadku maksymalnego napełnienia zbiornika biogazu.

Roczna moc przerobowa instalacji wynosi 308 000 Mg/rok.

Zagęszczony mechanicznie osad nadmierny ze stopnia biologicznego, wydzielony osad w procesie flotacji ciśnieniowej oraz odpady o kodach 02 05 01, 02 05 02, 02 05 80, 02 05 99, 16 03 80, tj. odpad serwatkowy, surowce i produkty nieprzydatne do spożycia, produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia, a także osady z zakładowych oczyszczalni ścieków i inne niewymienione odpady (z przemysłu mleczarskiego) pompowane są do zbiornika buforowego osadu, gdzie następuje wymieszanie i uśrednienie substratów. Po czym następuje ich fermentacja beztlenowa w 2 reaktorach Biobulk®. W wyniku fermentacji ww. substratów powstaje odpad o kodzie 19 08 05 – ustabilizowane komunalne osady ściekowe.

2.2.1. Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do odzysku w procesie R3, tj. recykling lub odzysk innych substancji organicznych, które nie są stosowane, jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania).

Rodzaje i ilości odpadów poddawanych przetwarzaniu:

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Ilość odpadów (Mg/rok)
1.	02 05 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia oraz przetwarzania	120
2.	02 05 02	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	10 000
3.	02 05 80	Odpadowa serwatka	51 000
4.	02 05 99	Inne niewymienione odpady	10
5.	16 03 80	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	120

Rodzaje i ilości odpadów powstających w wyniku przetwarzania:

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Ilość odpadów (Mg/rok)
1.	19 08 05	Ustabilizowane komunalne osady ściekowe	4 500*

**ilość wyrażona w jednostce suchej masy osadu Mg_{sm}/rok*

2.2.2. Miejsce i sposób magazynowanych odpadów:

Poszczególne rodzaje odpadów przewidziane do przetworzenia nie są magazynowane na terenie Zakładu, kierowane są bezpośrednio do zbiornika buforowego, a następnie kierowane do reaktorów, gdzie następuje ich fermentacja. Przefermentowane osady (19 08 05) kierowane są na stację mechanicznego zagęszczania i odwadniania osadów, a następnie magazynowane są luzem w przyzmacach w magazynie osadów, zbudowanym z monolitycznej płyty żelbetowej. Magazyn jest zadaszony i z trzech stron zamknięty ścianami. Powierzchnia magazynu wynosi 786,7 m³. Maksymalna wysokość magazynowania odpadów wynosi 2,5 m. Odwodnione osady po przeprowadzeniu badań potwierdzających spełnienie niezbędnych wymagań są przekazywane okolicznym rolnikom do wykorzystania nawozowego lub do rekultywacji terenów.

2.2.3. Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz które mogą być magazynowane w okresie roku.

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg/rok]
Powstające w wyniku przetworzenia				
1.	Ustabilizowane komunalne osady ściekowe	19 08 05	1 967	4 500*
Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie wynosi 1 967 Mg.				
Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku wynosi 4 500 Mg/rok.				

**ilość wyrażona w jednostce suchej masy osadu Mg_{sm}/rok*

2.2.4. Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikająca z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów wynosi 1 967 Mg.

2.2.5. Całkowita pojemność instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów wynosi 1 967 Mg.

2.2.6. Wymagania wynikające z warunków ochrony przeciwpożarowej instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów.

Spółdzielnia Mleczarska MLEKOVITA w ramach prowadzenia działalności polegającej na przetwarzaniu oraz magazynowaniu odpadów na terenie oczyszczalni ścieków zlokalizowanej przy ul. Ludowej 122 w Wysokiem Mazowieckiem ma obowiązek przestrzegania przepisów obowiązujących i wynikających z warunków ochrony przeciwpożarowej zgodnie z warunkami, które zostały określone w operacie przeciwpożarowym wykonanym w lutym 2023 r. przez rzeczoznawcę ds. zabezpieczeń przeciwpożarowych, uzgodnionym z Komendantem Powiatowym Państwowej Straży Pożarnej w Wysokiem Mazowieckiem postanowieniem z dnia 21 marca 2023 r. (znak: PZ.5260.1.2023.KG) oraz zatwierdzonym postanowieniem Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Wysokiem Mazowieckiem z dnia 24 października 2023 r. (znak: PRZ.5260.13.2023.KG).

Wymagania wynikające z warunków ochrony przeciwpożarowej na terenie przedmiotowego Zakładu obejmują m.in.:

- na terenie Zakładu magazynowane są odpady palne o kodach: 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), 16 02 13* - zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12, 15 01 06 - zmieszane odpady opakowaniowe, 15 02 03 - sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02, 19 08 01 - skratki;

- wydzielono dwa miejsca magazynowania odpadów palnych, tj.:

- magazyn nr 1 o powierzchni 250 m² znajdujący się w budynku oznaczonym na załączniku graficznym do operatu; odpady palne magazynuje się w pojemnikach lub kontenerach do tego przeznaczonych; magazyn wyznaczono dla odpadów o kodach: 15 02 02*, 16 02 13*, 15 01 06, 15 02 03; w magazynie może znajdować się do 1,1 Mg stałych odpadów palnych,
- magazyn nr 2 o powierzchni 30 m² zlokalizowany na utwardzonym placu w miejscu oznaczonym na załączniku graficznym do operatu; odpady palne magazynuje się w kontenerach do tego przeznaczonych; magazyn wyznaczono dla odpadu o kodzie: 19 08 01; w magazynie może znajdować się do 2,0 Mg stałych odpadów palnych.

3. Wprowadzanie oczyszczonych ścieków przemysłowych do wód.

3.1. Sumaryczna ilość ścieków przemysłowych wprowadzanych do rzeki Brok nie będzie przekraczała:

a) $Q_{\max/s} = 0,243 \text{ m}^3/\text{s}$,

b) $Q_{\max/h} = 900 \text{ m}^3/\text{h}$,

- c) $Q_{\text{sr/d}} = 14\,600 \text{ m}^3/\text{d}$,
 d) $Q_{\text{dop/r}} = 5\,235\,119 \text{ m}^3/\text{rok}$,

w tym:

z istniejącego ciągu technologicznego oczyszczalni:

- a) $Q_{\text{max/s}} = 0,16 \text{ m}^3/\text{s}$,
 b) $Q_{\text{max/h}} = 600 \text{ m}^3/\text{h}$,
 c) $Q_{\text{sr/d}} = 9\,600 \text{ m}^3/\text{d}$,
 d) $Q_{\text{dop/r}} = 3\,310\,000 \text{ m}^3/\text{rok}$,

z nowego ciągu technologicznego oczyszczalni:

- a) $Q_{\text{max/s}} = 0,083 \text{ m}^3/\text{s}$,
 b) $Q_{\text{max/h}} = 300 \text{ m}^3/\text{h}$,
 c) $Q_{\text{sr/d}} = 5\,000 \text{ m}^3/\text{d}$,
 d) $Q_{\text{dop/r}} = 1\,925\,119 \text{ m}^3/\text{rok}$.

- 3.2.** Stężenia zanieczyszczeń z wykazu II substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego, powodujących zanieczyszczenie wód, które należy ograniczać w oczyszczonych ściekach przemysłowych oraz wielkości wynikające z konkluzji BAT nie będą przekraczać:

Stężenia zanieczyszczeń z wykazu II		Dopuszczalne wielkości wynikające z konkluzji BAT	
parametr	wartość	parametr	wartość
temperatura	35 °C	chlorki	1000 mg Cl/l
odczyn	6,5-9,0 pH		
zawiesiny ogólne	35 mg/l		
BZT ₅	25 mg O ₂ /l		
ChZT _{Cr}	125 mg O ₂ /l		
ogólny węgiel organiczny (OWO)	30 mg C/l		
azot amonowy	10 mg N _{NH4} /l		
azot azotanowy	30 mg N _{NO3} /l		
azot azotynowy	1 mg N _{NO2} /l		
azot ogólny	30 mg N/l		
fosfor ogólny	2 mg P/l		
cynk	2 mg Zn/l		
miedź	0,5 mg Cu/l		
nikiel	0,5 mg Ni/l		
chlorki	1000 mg Cl/l		
siarczany	500 mg SO ₄ /l		

3.3. Ścieki przemysłowe odprowadzane są do rzeki Brok:

- z istniejącego ciągu technologicznego oczyszczalni wylotem kanału betonowego o wymiarach 0,60m x 0,60m zlokalizowanym w km 79+310 biegu rzeki Brok (współrzędne geograficzne: N 52°54'46", E 22°29'16"),
- z nowego ciągu technologicznego oczyszczalni nowym wylotem o średnicy DN 400 zlokalizowanym w km 79+371 biegu rzeki Brok (współrzędne geograficzne: N 52°54'50,2", E 22°29'24").

3.4. Ilość odprowadzanych oczyszczonych ścieków przemysłowych do rzeki Brok mierzona jest:

- z istniejącego ciągu technologicznego oczyszczalni w korycie pomiarowym Parshall'a, umieszczonym w kanale odpływowym o szerokości 0,60 m przy użyciu ultradźwiękowego czujnika poziomu oraz przetwornika mikroprocesorowego; odczyty ilości odprowadzanych ścieków archiwizowane są w formie elektronicznej przez system nadzoru i przetwarzania informacji obejmujący pracę oczyszczalni,
- z nowego ciągu technologicznego oczyszczalni w komorze pomiaru, w której mierzone są parametry w sposób ciągły z rejestracją, tj. przepływ, odczyn pH, temperatura, fosfor (fosforany PO₄). Wielkość zrzutów ścieków oczyszczonych ustalana jest na podstawie wskazań układu pomiarowego przeznaczonego do pomiaru objętości natężenia przepływu w kanałach otwartych. Komora pomiaru zamontowana jest na rurociągu odpływowym i wyposażona w zwężkę pomiarową, sondę pH i temperatury oraz analizator fosforu wraz z przetwornikiem. Taki sposób zapewnia szybką analizę parametrów w ściekach oczyszczonych i pozwala w przypadku nieprawidłowości na szybką reakcję i poprawę procesu oczyszczania.

III. Rozdział V otrzymuje brzmienie:

V. Eksploatacja instalacji w warunkach odbiegających od normalnych.

1. Rozruch i awaria oczyszczalni.

a) Rozruch instalacji

W czasie rozruchu nowo wybudowanych, rozbudowanych lub przebudowanych oczyszczalni stosujących biologiczne metody oczyszczania ścieków najwyższe dopuszczalne wartości substancji zanieczyszczających podwyższa się w stosunku do wartości dopuszczalnych maksymalnie o 30%. W tabeli poniżej zestawiono maksymalne dopuszczalne parametry ścieków w odprowadzanych do odbiornika w czasie rozruchu.

Maksymalne dopuszczalne parametry ścieków odprowadzanych do odbiornika w czasie rozruchu	
parametr	wartość
temperatura	45,5 °C

odczyn	8,45-11,7 pH
zawiesiny ogólne	45,5 mg/l
BZT ₅	32,5 mg O ₂ /l
ChZT	162,5 mg O ₂ /l
ogólny węgiel organiczny (OWO)	39 mg C/l
azot amonowy	13 mg N _{NH4} /l
azot azotanowy	39 mg N _{NO3} /l
azot azotynowy	1,3 mg N _{NO2} /l
azot ogólny	39 mg N/l
fosfor ogólny	2,6 mg P/l
cynk	2,6 mg Zn/l
miedź	0,65 mg Cu/l
nikiel	0,65 mg Ni/l
chlorki	1300 mg Cl/l
siarczany	650 mg SO ₄ /l

b) awaria instalacji

W przypadku awarii oczyszczalni najwyższe dopuszczalne wartości substancji zanieczyszczających podwyższa się w stosunku do wartości dopuszczalnych maksymalnie do 50%, przez czas nie dłuższy niż 48 godzin.

Maksymalne dopuszczalne parametry ścieków odprowadzanych do odbiornika w czasie awarii	
parametr	wartość
temperatura	52,5 °C
odczyn	9,75-13,5 pH
zawiesiny ogólne	52,5 mg/l
BZT ₅	37,5 mg O ₂ /l
ChZT	187,5 mg O ₂ /l
ogólny węgiel organiczny (OWO)	45 mg C/l
azot amonowy	15 mg N _{NH4} /l
azot azotanowy	45 mg N _{NO3} /l
azot azotynowy	1,5 mg N _{NO2} /l
azot ogólny	45 mg N/l
fosfor ogólny	3 mg P/l
cynk	3 mg Zn/l
miedź	0,75 mg Cu/l
nikiel	0,75 mg Ni/l
chlorki	1500 mg Cl/l
siarczany	750 mg SO ₄ /l

2. Nadmierna produkcja biogazu lub przerwy w pracy agregatów kogeneracyjnych.

W sytuacji nadmiernej produkcji biogazu lub przerw w pracy agregatów kogeneracyjnych uruchamiają się dwie pochodnie biogazu. Pochodnie biogazu posiadające ukryty płomień przeznaczone są do spalania nadmiernej ilości biogazu w czasie jego bardzo wysokiej produkcji i przekroczenia zapotrzebowania przez moduły kogeneracji lub w przypadku przerw w pracy agregatów kogeneracyjnych.

Praca pochodni gazowych sterowana jest czujnikami poziomu w zbiornikach gazu. Jeżeli zbiorniki są wypełnione powyżej dopuszczalnego poziomu (90% napełnienia) pochodnie są automatycznie uruchamiane, a następnie automatycznie gaszone, gdy poziom biogazu w zbiornikach wystarczająco opadnie (80% napełnienia). Dodatkowo oba zbiorniki biogazu połączone są rurociągiem technologicznym, w związku z czym możliwy jest przesył biogazu między zbiornikami i jak najrzadsze uruchamianie pochodni. Gazy i pyły ze spalania biogazu odprowadzane są do powietrza dwoma emitorami E5 i E6 o następujących parametrach:

Lp.	Emitor/Źródło emisji	Wysokość [m]	Średnica [m]	Czas emisji [h/rok]
1.	E5 (pionowy otwarty) – wyrzut z pochodni biogazu	8,7	1	1 000
2.	E6 (pionowy otwarty) – wyrzut z pochodni biogazu	8,7	1	1 000

Rodzaje i ilości substancji wprowadzanych do powietrza z emitora E5:

Substancja zanieczyszczająca	Emisja maksymalna [kg/h]	Emisja roczna [Mg/rok]
dwutlenek azotu	1,056	1,056
dwutlenek siarki	0,025	0,025
pył ogółem	0,125	0,125
pył zawieszony PM10	0,125	0,125
pył zawieszony PM2,5	0,125	0,125
tlenek węgla	0,222	0,222

Rodzaje i ilości substancji wprowadzanych do powietrza z emitora E6:

Substancja zanieczyszczająca	Emisja maksymalna [kg/h]	Emisja roczna [Mg/rok]
dwutlenek azotu	1,44	1,44
dwutlenek siarki	0,034	0,034
pył ogółem	0,171	0,171
pył zawieszony PM10	0,171	0,171
pył zawieszony PM2,5	0,171	0,171
tlenek węgla	0,302	0,302

IV. Rozdział VIII otrzymuje brzmienie:

VIII. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych oraz monitoring środowiska.

1. Monitoring gospodarki wodno-ściekowej.

- a) monitoring ilości wykorzystywanej wody:
 - łączna ilość wody pobranej z miejskiej sieci wodociągowej mierzona jest za pomocą wodomierza zamontowanego w komorze wodomierzowej na przyłączy wodociągowym do miejskiej sieci wodociągowej,
- b) monitoring ilości i jakości powstających i odprowadzanych ścieków:

- ilość oczyszczonych ścieków przemysłowych odprowadzanych do rzeki Brok z istniejącego ciągu technologicznego mierzona jest w korycie pomiarowym Parshall'a, umieszczonym w kanale odpływowym o szerokości 0,60 m, przy użyciu ultradźwiękowego czujnika poziomym oraz przetwornika mikroprocesorowego; odczyty ilości odprowadzanych ścieków archiwizowane są w formie elektronicznej przez system nadzoru i przetwarzania informacji obejmujący pracę oczyszczalni,
- ilość oczyszczonych ścieków przemysłowych odprowadzanych do rzeki Brok z nowego ciągu technologicznego oczyszczalni mierzona jest za pomocą komory pomiaru, w której mierzone są najważniejsze parametry w sposób ciągły z rejestracją, tj. przepływ, odczyn pH, temperatura, fosfor (fosforany PO₄),
- od dnia 4 grudnia 2023 r. pomiary emisji zanieczyszczeń do wód rzeki Brok (zrzut bezpośredni) należy prowadzić co najmniej w poniższym zakresie i częstotliwości:

Substancja/parametr	Minimalna częstotliwość monitorowania
Chemiczne zapotrzebowanie na tlen	Raz dziennie
Azot ogólny (TN)	
Ogólny węgiel organiczny (OWO)	
Fosfor ogólny (TP)	
Zawiesina ogólna (TSS)	
Biochemiczne zapotrzebowanie na tlen (BZT _n)	Raz w miesiącu
Chlorki (Cl ⁻)	Raz w miesiącu

- należy prowadzić przeglądy eksploatacyjne urządzeń do oczyszczania ścieków,
- należy prowadzić badania, przynajmniej raz na kwartał, jakości wód rzeki Brok powyżej istniejącego wylotu ścieków w km 79+310 i poniżej nowego wylotu ścieków w km 79+371, w zakresie wszystkich wskaźników zanieczyszczeń zawartych w ściekach przemysłowych wskazanych w niniejszej decyzji,
- w przypadku stwierdzenia w ściekach innych rodzajów zanieczyszczeń niż określone w niniejszej decyzji, a w szczególności substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego, należy wystąpić z wnioskiem o zmianę pozwolenia zintegrowanego w tym zakresie.

2. Monitoring odpadów:

W ramach procedur monitorowania odpadów prowadzone są m.in. następujące działania:

- sprawdzanie zgodności przyjmowanych odpadów z danymi zawartymi w karcie przekazania odpadów,

- prowadzenie jakościowej i ilościowej ewidencji odpadów (przyjmowanych, wytwarzanych, przetwarzanych i przekazywanych uprawnionym podmiotom) zgodnie z katalogiem odpadów oraz zgodnie z wymogami określonymi w aktach prawnych dotyczących wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów – karty ewidencji i przekazania odpadów,
 - raz w roku (w terminie do 15 marca) składanie Marszałkowi Województwa Podlaskiego zbiorczego zestawienia danych o rodzajach i ilości wytwarzanych odpadów, o sposobie gospodarowania nimi oraz o instalacjach i urządzeniach służących do odzysku i unieszkodliwiania odpadów.
3. **Monitoring zużycia energii i paliw** – notowania miesięczne łącznie dla całej instalacji.
 4. **Monitoring zużycia surowców i materiałów** – notowanie miesięczne.
- V. **Rozdział XII otrzymuje brzmienie:**

XII. Zobowiązuję Spółdzielnię Mleczarską MLEKOVITA do:

1. **Wykonania pomiarów wstępnych emisji hałasu w terminie 14 dni od dnia kiedy decyzja stała się ostateczna i przedstawienia ich wyników Marszałkowi Województwa Podlaskiego oraz Podlaskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska.**
2. **Eksploatacji instalacji IPPC zgodnie z warunkami pozwolenia, utrzymywania w należytym stanie technicznym oraz zapewnienia prawidłowej eksploatacji wszystkich obiektów i urządzeń wchodzących jej skład.**

W pozostałym zakresie decyzję Marszałka Województwa Podlaskiego z dnia 12 grudnia 2016 r. (znak: DOS-II.7222.1.35.2015), zmienioną decyzją Marszałka Województwa Podlaskiego z dnia 8 października 2020 r. (znak: DOS-II.7222.1.14.2020), pozostawiam bez zmian.

UZASADNIENIE

Spółdzielnia Mleczarska MLEKOVITA w Wysokiem Mazowieckiem pismem z dnia 3 sierpnia 2022 r. zwróciła się do Marszałka Województwa Podlaskiego z wnioskiem o zmianę decyzji Marszałka Województwa Podlaskiego z dnia 12 grudnia 2016 r. (znak: DOS-II.7222.1.35.2015), zmienionej decyzją Marszałka Województwa Podlaskiego z dnia 8 października 2020 r. (znak: DOS-II.7222.1.14.2020) – pozwolenia zintegrowanego na eksploatację instalacji do oczyszczania ścieków, tj. zakładowej oczyszczalni ścieków przemysłowych Spółdzielni Mleczarskiej MLEKOVITA zlokalizowanej przy ulicy Ludowej 122 w Wysokiem Mazowieckiem, powiat wysokomazowiecki, województwo podlaskie, załączając jednocześnie wymaganą prawem dokumentację i opłatę skarbową za zmianę pozwolenia.

Konieczność dokonania zmiany ww. decyzji wynikała z przeprowadzonych przez Marszałka Województwa Podlaskiego na podstawie art. 215 ust. 1 i 2 oraz art. 216 ust. 1 pkt 1

ustawy Poś analiz ww. decyzji. Organ uznał bowiem, iż zachodzą przesłanki do zastosowania art. 215 ust. 4 pkt 2 oraz art. 216 ust. 3 ustawy Poś i wezwał Spółdzielnię Mleczarską MLEKOVITA do złożenia wniosków o zmianę przedmiotowej decyzji w zakresie: uwzględnienia w treści pozwolenia informacji o dostosowaniu instalacji do wymagań określonych w *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 mleczarskiego zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE* (Dz. U. UE. L. z 2019 r. Nr 313, str. 60) oraz maksymalnego zużycia wody z sieci miejskiej, maksymalnego zużycia paliwa do agregatów kogeneracyjnych (biogazu), maksymalnego zużycia energii elektrycznej, maksymalnego zużycia surowców i materiałów, wytwarzania odpadu o kodzie 15 01 01 i uwzględnienia w odpadach przewidzianych do wytwarzania odpadów ustabilizowanych komunalnych osadów ściekowych (19 08 05), które powstają w wyniku przetwarzania.

Instalacja została zaliczona do grupy przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko zgodnie z § 2 ust. 1 pkt 40 *rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko* (Dz. U. z 2019 r. poz. 1839 ze zm.). Wobec powyższego zgodnie z art. 378 ust. 2a pkt 2 ustawy *Prawo ochrony środowiska* właściwym organem ochrony środowiska dla przedmiotowej instalacji jest Marszałek Województwa Podlaskiego.

W wyniku analizy przedłożonego wniosku zaszła konieczność wyjaśnienia lub zmiany części zapisów wniosku, w związku z czym organ pismem z dnia 16 sierpnia 2022 r. wezwał Wnioskodawcę, na podstawie art. 50 § 1 *Kpa*, do złożenia dodatkowych wyjaśnień i uzupełnienia wniosku. Prowadzący instalację pismem z dnia 22 sierpnia 2022 r. wniósł o zawieszenie przedmiotowego postępowania w związku z prowadzoną przebudową i modernizacją zakładowej oczyszczalni ścieków, oraz oświadczył, że po jej zakończeniu złoży ujednoczony wniosek obejmujący wszystkie zaistniałe zmiany na instalacji.

Organ postanowieniem z dnia 26 sierpnia 2022 r. na podstawie art. 98 § 1 ustawy *Kpa* zawiesił przedmiotowe postępowanie o zmianę pozwolenia zintegrowanego.

Prowadzący instalację pismem z dnia 17 kwietnia 2023 r. zwrócił się z wnioskiem o podjęcie przedmiotowego postępowania oraz przedłożył ujednoczony i zaktualizowany wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego zawierający rozbudowę instalacji IPPC o kolejny ciąg technologiczny o maksymalnej rocznej ilości odprowadzanych ścieków do 1 925 119 m³. Organ postanowieniem z dnia 21 kwietnia 2023 r. podjął na wniosek Strony przedmiotowe postępowanie.

W wyniku analizy przedłożonego ujednoczonego wniosku organ pismem z dnia 27 kwietnia 2023 r. wezwał Wnioskodawcę do uzupełnienia wniosku poprzez przedłożenie dowodu uiszczenia brakującej opłaty rejestracyjnej, ponieważ wnioskowane zmiany pozwolenia zintegrowanego spełniają wymóg istotnej zmiany instalacji zgodnie z art. 3 pkt 7

ustawy Poś. Prowadzący instalację przedłożył dowód uiszczenia ww. opłaty w dniu 8 maja 2023 r.

Po stwierdzeniu, iż przedłożony wniosek spełnia wymagania określone w art. 208 *ustawy Poś* Marszałek Województwa Podlaskiego wszczął procedurę administracyjną z udziałem społeczeństwa zmierzającą do istotnej zmiany pozwolenia zintegrowanego. Obwieszczeniem z dnia 10 maja 2023 r. podał do publicznej wiadomości informację o wszczęciu przedmiotowego postępowania administracyjnego, a także o możliwości i sposobie składania uwag i wniosków. Przedmiotowa informacja została podana do publicznej wiadomości na okres 30 dni zgodnie z wymogami art. 33 *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 2023 r. poz. 1094 ze zm.), tj. na tablicy ogłoszeń, stronie internetowej i stronie Biuletynu Informacji Publicznej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Podlaskiego w Białymstoku, a także na przedmiotowej instalacji oraz na tablicy ogłoszeń Urzędu Miasta w Wysokiem Mazowieckiem. W wyznaczonym terminie nie wpłynęły żadne uwagi ani wnioski.

Prowadzący instalację pismem z dnia 19 maja 2023 r. przedłożył uzupełnienie do wniosku zawierające maksymalne dopuszczalne parametry ścieków odprowadzanych do odbiornika na czas rozruchu i awarii instalacji.

Organ pismem z dnia 23 czerwca 2023 r. zawiadomił Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej w Białymstoku, iż występuje on w przedmiotowym postępowaniu o zmianę pozwolenia zintegrowanego na prawach Strony. RZGW w Białymstoku uznał, że nie jest organem właściwym w sprawie i pismem z dnia 30 czerwca 2023 r. przekazał ww. zawiadomienie do Regionalnego Zarządu Gospodarki Wodnej w Lublinie. Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej w Lublinie pismem z dnia 30 czerwca 2023 r. zwrócił się z prośbą o udostępnienie wniosku o zmianę przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego. Przedmiotowy wniosek został przekazany Stronie pismem z dnia 4 lipca 2023 r. RZGW w Lublinie pismem z dnia 12 lipca 2023 r. poinformował, iż przedmiotowy wniosek wymaga uzupełnienia, tj. wymaga aktualizacji rozdziału dotyczącego ustaleń wynikających z planu gospodarowania wodami na obszarze dorzecza w szczególności: statusu jcw, stanu ekologicznego i chemicznego, celu środowiskowego, oceny ryzyka nieosiągnięcia celów środowiskowych oraz stwierdzonych presji.

W trakcie prowadzonego postępowania w dniu 17 lipca 2023 r. przeprowadzono wizję lokalną na instalacji, podczas której omówiono sposób funkcjonowania instalacji i sprawdzono zgodność zapisów wniosku ze stanem faktycznym. W wyniku ustaleń z wizji oraz analizy ujednoczonego wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego stwierdzono, iż oprócz instalacji do oczyszczania ścieków na terenie zakładu znajduje się instalacja do odzysku odpadów z wykorzystaniem fermentacji beztlenowej o zdolności przetwarzania nie mniejszej niż 100 Mg na dobę podlegająca pod konkluzje dotyczące najlepszych

dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów tj. *Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 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* (Dz. U. UE. L. z 2019 r. Nr 92, str. 12). Jest to odrębna instalacja od oczyszczalni ścieków przemysłowych, a zatem zaszła konieczność wyjaśnienia lub zmiany części zapisów wniosku, w związku z czym organ pismem z dnia 24 lipca 2023 r. wezwał Wnioskodawcę do złożenia dodatkowych wyjaśnień i uzupełnienia wniosku w tym m.in. o uwagi zgłoszone przez RZGW w Lublinie. Prowadzący instalację pismami z dnia 1 i 14 września 2023 r. przedłożył stosowne wyjaśnienia do wniosku.

Następnie w dniu 20 września 2023 r. Marszałek Województwa Podlaskiego zwrócił się do:

- Burmistrza Miasta Wysokie Mazowieckie z prośbą o wyrażenie opinii niezbędnej do zmiany pozwolenia,
- Podlaskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Białymstoku z wnioskiem o przeprowadzenie przy udziale przedstawiciela tut. organu, kontroli instalacji lub jej części, obiektu budowlanego lub jego części lub miejsc magazynowania odpadów, w których ma być prowadzone przetwarzanie odpadów na terenie instalacji do oczyszczania ścieków,
- Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Wysokim Mazowieckiem z wnioskiem o przeprowadzenie kontroli instalacji lub jej części, obiektu budowlanego lub jego części lub miejsc magazynowania odpadów, w których ma być prowadzone przetwarzanie odpadów na terenie instalacji do oczyszczania ścieków.

Burmistrz Miasta Wysokie Mazowieckie postanowieniem z dnia 29 września 2023 r. (znak: MK.603.18.2023) pozytywnie zaopiniował wniosek o zmianę ww. pozwolenia zintegrowanego.

Komendant Powiatowy Państwowej Straży Pożarnej w Wysokim Mazowieckiem postanowieniem z dnia 24 października 2023 r. (znak: PRZ.5260.13.2023.KG) stwierdził spełnienie wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz zgodność z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym.

Podlaski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska w Białymstoku Delegatura w Łomży postanowieniem z dnia 4 grudnia 2023 r. (znak: DIŁ.7021.2.24.2023.APi) postanowił uznać, iż obiekt budowlany i miejsca magazynowania, w których ma być prowadzone przetwarzanie odpadów, na terenie zakładowej oczyszczalni ścieków, zlokalizowanej na działkach o numerach ewidencyjnych 594/1, 594/2, 585, 584, 587, 586, 583, 592/3 i 470, spełnia wymagania określone w przepisach ochrony środowiska.

W wyniku analizy przedłożonego ujednoliconego wniosku organ pismem z dnia 10 listopada 2023 r. wezwał Wnioskodawcę na podstawie art. 50 *Kpa* do złożenia dodatkowych wyjaśnień. Prowadzący instalację pismami z dnia 27 listopada 2023 r., 14 grudnia 2023 r. i 28 grudnia 2023 r. przedłożył stosowne wyjaśnienia do wniosku.

Marszałek Województwa Podlaskiego postanowieniem z dnia 20 grudnia 2023 r. określił wysokość zabezpieczenia roszczeń w kwocie 1 967 zł w formie depozytu. Prowadzący instalację w dniu 29 grudnia 2023 r. dokonał wpłaty kwoty 567 zł na konto wskazane w ww. postanowieniu i jednocześnie oświadczył, iż kwota depozytu wynika z różnicy wniesionego depozytu w wysokości 1 400 zł na podstawie postanowienia Marszałka Województwa Podlaskiego z dnia 24 sierpnia 2020 r. (znak: DOS-II.7222.1.14.2020). Organ przychylił się do wniosku Strony i uznał, iż zaproponowane zabezpieczenie roszczeń w formie depozytu jest ustanowione zgodnie z wymogami *ustawy o odpadach*.

W dniu 14 lutego 2024 r. na podstawie art. 10 § 1 *Kpa* organ zawiadomił Strony postępowania o możliwości wypowiedzenia się przed wydaniem decyzji, co do zebranych w sprawie dowodów i materiałów, wskazując jednocześnie 7-dniowy termin na dokonanie powyższego liczony od dnia doręczenia zawiadomienia. W wyznaczonym terminie nie wpłynęły żadne uwagi i wnioski dotyczące prowadzonego postępowania.

Po wnikliwej analizie informacji zawartych we wniosku oraz dokumentów złożonych przez Wnioskodawcę w trakcie prowadzonego postępowania organ stwierdził, iż przedłożone dokumenty odpowiadają wymaganiom aktualnie obowiązujących przepisów w zakresie *ustawy Poś*, zaś przedmiotowa instalacja spełnia wymagania najlepszych dostępnych technik *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 mleczarskiego zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE (Dz. U. UE. L. z 2019 r. Nr 313, str. 60) i Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 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 (Dz. U. UE. L. z 2019 r. Nr 92, str. 12)*. Przyjęte w instalacji rozwiązania umożliwiają dotrzymanie standardów emisyjnych i standardów jakości środowiska wymaganych przepisami *ustawy Poś*.

Przedmiotową instalację IPPC znajdującą się na terenie zakładowej oczyszczalni ścieków stanowi instalacja do odzysku odpadów z wykorzystaniem fermentacji beztlenowej, w skład której wchodzi: 2 reaktory beztlenowe, 2 zbiorniki osadu przefermentowanego, 2 sekcje biogazowe, 2 zbiorniki biogazu, 2 osuszacze biogazu, dmuchawy biogazu, 4 jednostki kogeneracyjne i wytwornica pary. Instalacja zasilana jest biogazem wytworzonym podczas fermentacji beztlenowej osadów pochodzących z zakładowej oczyszczalni ścieków oraz odpadów poprodukcyjnych z zakładu mleczarskiego. W instalacji tej prowadzony jest proces przetwarzania odpadów R3 – Recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne

przekształcania). W procesie tym odpady są przetwarzane w trakcie fermentacji metanowej zachodzącej w reaktorze beztlenowym. Przefermentowany osad przekierowany zostaje do stacji zagęszczania i odwadniania osadu, a następnie magazynowany na terenie hali do czasu wywiezienia. Wytworzony w procesie fermentacji biogaz stanowi paliwo w 4 jednostkach kogeneracyjnych. Wytworzona w wyniku procesu energia cieplna i elektryczna jest wykorzystywana na potrzeby funkcjonowania przedmiotowej instalacji oraz zakładowej oczyszczalni ścieków. Proces przetwarzania odpadów odbywa się w 8 etapach.

Odpady powstające w wyniku przetwarzania są magazynowane luzem na pryzmie w zadaszonej hali o utwardzonym podłożu. Magazyn ten znajduje się na terenie przedmiotowej instalacji, która jest ogrodzona, w związku z czym uniemożliwiony jest dostęp osobom nieupoważnionym. Ponadto odpady wytwarzane w związku z eksploatacją przedmiotowej instalacji magazynowane są w sposób zgodny z wymogami stawianymi rozporządzeniem w sprawie magazynowania odpadów, m.in. poprzez magazynowanie ich w sposób uniemożliwiający rozpraszanie i negatywne oddziaływanie na środowisko oraz w sposób niepowodujący zanieczyszczenia miejsca załadunku i magazynowania.

Przedstawione we wniosku sposoby gospodarowania odpadami są zgodne z obowiązującymi przepisami prawa. Wytworzone na instalacji odpady (wytwarzane jak i powstające w wyniku przetworzenia) przekazywane są firmom specjalistycznym i jednostkom posiadającym uregulowany stan formalno-prawny w zakresie gospodarowania odpadami.

Woda na potrzeby przedmiotowej instalacji pobierana jest z opomiarowanego przyłącza miejskiej sieci wodociągowej na podstawie umowy z Zakładem Wodociągów, Kanalizacji i Energetyki Ciepłej Sp. z o.o. w Wysokiem Mazowieckiem.

W wyniku normalnego funkcjonowania zakładu powstają ścieki bytowe, technologiczne oraz wody opadowe i roztopowe „czyste” oraz „brudne”. Wszystkie strumienie ścieków (za wyjątkiem wód opadowych i roztopowych „czystych”, które odprowadzane są bezpośrednio do odbiornika) ujmowane są w szczelne systemy kanalizacyjne wewnątrz oczyszczalni i wchodzi w skład strumienia oczyszczonych ścieków przemysłowych odprowadzanych do rzeki Brok. Oczyszczone ścieki przemysłowe są także wykorzystywane do celów technologicznych – mycie sita prasy i zagęszczarki. Na terenie nowej części instalacji IPPC również powstają ścieki bytowe i technologiczne oraz wody opadowe i roztopowe. Ścieki bytowe kierowane są do pompowni ścieków surowych zaś ścieki technologiczne kierowane są do przepompowni odcieków. Wody opadowe i roztopowe, wymagające oczyszczenia to spływy z utwardzonych powierzchni terenu instalacji (tzw. wody opadowe i roztopowe „brudne”), które kierowane są do przepompowni ścieków surowych. Wody opadowe i roztopowe „czyste” z obiektów oraz terenu rozbudowanej oczyszczalni ścieków odprowadzane są oddzielną siecią kanalizacji deszczowej do rzeki Brok.

Od dnia 1 stycznia 2018 roku, w związku ze zmianą *ustawy Prawo wodne*, wody opadowe i roztopowe nie są kwalifikowane jako ścieki, ale stanowią odrębną kategorię wód zanieczyszczonych. Biorąc powyższe pod uwagę skorygowano zapisy obowiązującego pozwolenia zintegrowanego.

Potrzeba dokonania zmiany posiadanej decyzji wynika z rozbudowy instalacji IPPC oraz z konieczności dostosowania zapisów decyzji do wymogów określonych w *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 mleczarskiego zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE* (Dz. U. UE. L. z 2019 r. Nr 313, str. 60) m.in. w zakresie oczyszczania ścieków poprzez określenie wartości dopuszczalnej chlorków i konieczności monitorowania ich zgodnie z BAT 4.

Określając stężenia zanieczyszczeń w odprowadzanych z instalacji oczyszczonych ściekach przemysłowych do odbiornika – rzeki Brok, wykorzystano zapisy obowiązującego pozwolenia wodnoprawnego na usługi wodne, tj. wprowadzanie oczyszczanych ścieków przemysłowych z rozbudowywanej oczyszczalni ścieków do rzeki Brok wydanego przez Państwowe Gospodarstwo Wodne Wody Polskie Zarząd Zlewni w Sokołowie Podlaskim w dniu 22 lutego 2021 r. (znak: LU.ZUZ.2.4210.181m.2020.CJ).

Ponadto na wniosek Inwestora, tut. organ w rozdziale III niniejszej decyzji określił maksymalne dopuszczalne parametry jakościowe dla ścieków odprowadzanych do odbiornika w czasie rozruchu oczyszczalni oraz w przypadku awarii, tj. w warunkach odbiegających od normalnych na podstawie *rozporządzenia Ministra Gospodarki Morskiej i Żeglugi Śródlądowej z dnia 12 lipca 2019 r. w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego oraz warunków, jakie należy spełnić przy wprowadzaniu do wód lub do ziemi ścieków, a także przy odprowadzaniu wód opadowych lub roztopowych do wód lub do urządzeń wodnych* (Dz. U. z 2019 r. poz. 1311).

Z wykonanych obliczeń rozprzestrzeniania się substancji zanieczyszczających w powietrzu wynika, iż ich emisja z pochodni do spalania biogazu nie powoduje przekroczenia wartości odniesienia określonych w *rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu* (Dz. U. z 2010 r. Nr 16, poz. 87) poza terenem, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny. Przy dotrzymaniu wielkości i warunków emisji orzeczonych niniejszą decyzją spełnione zostaną wymogi dotyczące dotrzymywania dopuszczalnych poziomów substancji w powietrzu, określone w *rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu* (Dz. U. z 2021 r. poz. 845). Stąd też wielkość dopuszczalnej emisji zanieczyszczeń określono zgodnie z propozycją Wnioskodawcy zawartą w dokumentacji.

Użytkowanie instalacji zgodnie z warunkami niniejszej decyzji nie spowoduje przekroczeń dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku na terenach objętych ochroną

przed hałasem, 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). Organ zobowiązał prowadzącego instalację do przeprowadzenia wstępnych pomiarów wielkości emisji hałasu do środowiska w terminie 14 dni od dnia kiedy decyzja stała się ostateczna zgodnie z art. 147 ust. 5 *ustawy Poś.*

Stąd też biorąc pod uwagę, iż przedłożony wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego jest zgodny z obowiązującymi przepisami z zakresu ochrony środowiska organ orzekł, jak w sentencji.

POUCZENIE

Przypominam o obowiązku:

1. Prowadzenia okresowych pomiarów hałasu w środowisku. Zakres oraz metodyki referencyjne, a także częstotliwość prowadzenia tych pomiarów zostały określone w *rozporządzeniu Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 7 września 2021 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji* (Dz. U. z 2023 r. poz. 1706).
2. Przekazywania wyników pomiarów określonych w pkt 1 Marszałkowi Województwa Podlaskiego oraz Podlaskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w zakresie, sposobie i terminach określonych w *rozporządzeniu Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 15 grudnia 2020 r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia i innych danych zbieranych w wyniku monitorowania procesów technologicznych oraz terminów i sposobów prezentacji* (Dz. U. z 2020 r. poz. 2405).
3. Ewidencjonowania i przechowywania wyników przeprowadzonych pomiarów przez okres 5 lat od zakończenia roku kalendarzowego, którego dotyczą.
4. Ustalania we własnym zakresie wysokości należnej opłaty, według stawek obowiązujących w okresie, w którym korzystanie ze środowiska miało miejsce oraz wnoszenia bez wezwania należnej opłaty za wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza do dnia 31 marca każdego roku za poprzedni rok kalendarzowy, na rachunek Urzędu Marszałkowskiego Województwa Podlaskiego (w przypadku, gdy wyliczona opłata za rok przekroczy 800 zł), w myśl art. 275, art. 284 oraz art. 289 ust. 1 *ustawy Poś.*
5. Przedkładania Marszałkowi Województwa Podlaskiego wykazu zawierającego informacje i dane o zakresie korzystania ze środowiska oraz wysokości należnych opłat zgodnie z aktualnie obowiązującym *rozporządzeniem w sprawie wykazów zawierających informacje i dane o zakresie korzystania ze środowiska oraz o wysokości należnych opłat* w terminie do dnia 31 marca za poprzedni rok kalendarzowy, w przypadku gdy roczna wysokość opłaty przekracza 100 zł.

6. Sporządzenia i wprowadzenia raportu do Krajowej bazy o emisjach gazów cieplarnianych i innych substancji w terminie do końca lutego każdego roku, zawierającego dane dotyczące poprzedniego roku kalendarzowego zgodnie z art. 7 ustawy z dnia 17 lipca 2009 r. o systemie zarządzania emisjami gazów cieplarnianych i innych substancji (Dz. U. z 2022 r. poz. 673 ze zm.).
7. Sporządzania i przedkładania sprawozdania na potrzeby Krajowego Rejestru Uwalniania i Transferu Zanieczyszczeń zgodnie z wymogami *rozporządzenia (WE) Nr 166/2006 Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 18 stycznia 2006 r. w sprawie ustanowienia Europejskiego Rejestru Uwalniania i Transferu Zanieczyszczeń i zmieniającej dyrektywę Rady 91/689/EWG i 96/61/WE* (Dz. U. UE. L. z 2006 r. Nr 33, str. 1 ze zm.) w przypadku przekroczenia obowiązujących wartości progowych dla uwolnień i transferów zanieczyszczeń określonych w ww. rozporządzeniu, zgodnie z art. 236b ust. 1 *ustawy Poś*.
8. Przekazywania wyników pomiarów Marszałkowi Województwa Podlaskiego oraz Podlaskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska prowadzonych pomiarów ilości i jakości ścieków wprowadzanych do wód lub do ziemi zgodnie z art. 304 *ustawy z dnia 20 lipca 2017 r. Prawo wodne* (Dz. U. z 2023 r. poz. 1478 ze zm.) w zakresie, sposobie i terminach określonych w *rozporządzeniu Ministra Gospodarki Morskiej i Żeglugi Śródlądowej z dnia 20 stycznia 2020 r. w sprawie formy i układu przekazywanych wyników pomiarów ilości pobranych wód podziemnych i wód powierzchniowych oraz ilości i jakości ścieków wprowadzanych do wód lub do ziemi* (Dz. U. z 2020 r. poz. 144).
9. Prowadzenia jakościowej i ilościowej ewidencji wytwarzanych odpadów oraz sporządzania i przekazywania właściwemu ze względu na miejsce wytwarzania odpadów marszałkowi województwa rocznego sprawozdania o wytwarzanych odpadach i o gospodarowaniu odpadami zgodnie z art. 75 i 76 *ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach* (Dz. U. z 2023 r. poz. 1587 ze zm.), za pośrednictwem indywidualnego konta w Bazie danych o produktach i opakowaniach oraz o gospodarce *odpadami* w systemie elektronicznym BDO.
10. Złożenia Marszałkowi Województwa Podlaskiego wniosku o zmianę wpisu w rejestrze, o którym mowa w art. 49 *ustawy o odpadach* przy użyciu aktualizacyjnego formularza elektronicznego, zgodnie z art. 59 tej *ustawy*, za pośrednictwem indywidualnego konta w Bazie danych o produktach i opakowaniach oraz o gospodarce odpadami.

Niniejsze pozwolenie stosownie do art. 194 *ustawy Poś* podlega cofnięciu lub ograniczeniu bez odszkodowania, jeżeli instalacja nie jest należycie eksploatowana, przez co stwarza zagrożenie pogorszenia stanu środowiska w znacznych rozmiarach lub zagrożenie życia lub zdrowia ludzi.

Dane o wniosku i niniejszej decyzji zostały włączone do publicznie dostępnego wykazu danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie na podstawie art. 21 ust. 2 pkt 23 lit. k *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*.

Zgodnie z art. 25 ust. 1 pkt 4 lit. a *ww. ustawy* niniejsza decyzja została udostępniona w Biuletynie Informacji Publicznej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Podlaskiego w Białymstoku.

Od niniejszej decyzji służy Stronie, z mocy art. 127, 127a i 129 § 1 i 2 *ustawy Kodeks postępowania administracyjnego*, w związku z art. 377a *ustawy Prawo ochrony środowiska*, prawo wniesienia odwołania do Ministra Klimatu i Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Podlaskiego w terminie 14 dni od dnia jej doręczenia. W trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania Strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania. Z dniem doręczenia tutejszemu organowi oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania decyzja staje się ostateczna i prawomocna.

z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA

Anna Krysztopik
DYREKTOR

Departamentu Ochrony Środowiska
/podpisano elektronicznie/

Zgodnie z pkt 40 i 46 części III załącznika do *ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej* (Dz. U. z 2023 r. poz. 2111) za wydanie niniejszej decyzji uiszczono opłatę skarbową w wysokości 1005,50 zł wpłaconą w dniu 25 lipca 2022 r. na konto Urzędu Miejskiego w Białymstoku, BANK PEKAO S.A. o/Białystok Nr 26 1240 5211 1111 0010 3553 3132.

Główny Specjalista
Michał Konopko

Otrzymują:

1. Spółdzielnia Mleczarska MLEKOVITA
2. Państwowe Gospodarstwo Wodne Wody Polskie Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej w Lublinie (e-PUAP)

Do wiadomości:

1. Minister Klimatu i Środowiska (email: [pozwolenia.zintegrowane@klimat.gov.pl](mailto:pozwozenia.zintegrowane@klimat.gov.pl))
2. Podlaski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska w Białymstoku (e-PUAP)
3. Państwowe Gospodarstwo Wodne Wody Polskie Zarząd Zlewni w Sokołowie Podlaskim (e-PUAP)