

NIP 844-001-28-33

REGON 790150800

KONTO BS SUWAŁKI

39 9359 0002 0001 7314 2002 0002

USŁUGI PROJEKTOWE I INFORMATYCZNE
DANUTA PISZCZATOWSKA

16-400 SUWAŁKI, UL. SIKORSKIEGO 57A

e-mail: uslugi_piszczatowska@poczta.onet.pl

TEL. **087 567-80-78**

PRACOWNIA

UL. UTRATA 2C LOK. 26

Tel./fax

087 563-07-13

Tel. Kom.

604278273

TEMAT: ANEKS
do KARTY INFORMACYJNEJ DLA PRZEDSIĘWZIĘCIA POLEGAJACEGO
NA:

- zmianie surowca podstawowego do produkcji alkoholu etylowego wraz z uruchomieniem instalacji do przygotowywania surowca w Gorzelnii i Wytwórni Bioetanolu w Lenartach

INWESTOR: ARCTICA POLAND
SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ
LENARTY 5
19-400 OLECKO

ADRES: ARCTICA POLAND
SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ
LENARTY 5
19-400 OLECKO

AUTOR: MGR INŻ. DANUTA PISZCZATOWSKA

SIERPIEŃ 2020

Zapraszam do współpracy. Krótkie terminy, solidne wykonanie

Aneks do karty informacyjnej przedsięwzięcia do wniosku w sprawie zmiany decyzji o środowiskowej

Arctica Poland sp. z o. o. Lenarty 5, 19-400 Olecko posiada prawomocną decyzję Burmistrza Olecka o środowiskowych uwarunkowaniach nr GKO.6220.8.2017 z dnia 18 kwietnia 2019 r., która przenosi decyzję o środowiskowych uwarunkowaniach z dnia 15 listopada 2017 r. nr GKO.6220.8.2017 wydaną dla AK-Partner Andrzej Klewiński ul. Weteranów 32A, 03-172 Warszawa dla przedsięwzięcia polegającego na zmianie surowca podstawowego do produkcji alkoholu etylowego wraz uruchomieniem instalacji do przygotowywania.

W związku ze przewidywanymi zmianami w zakresie rodzajów i charakteru przewidzianych do przetwarzania odpadów przy produkcji alkoholu oraz sposobu ich przygotowywania, w stosunku do zapisów zawartych w „karcie informacyjnej dla przedsięwzięcia polegającego na zmianie surowca podstawowego do produkcji alkoholu etylowego wraz z uruchomieniem instalacji do przygotowywania surowca w Gorzelnii i Wytwórni Bioetanolu w Lenartach” oraz jej uzupełnieniu (zwanej dalej KIP) na podstawie, której wydana została decyzja środowiskowa, Arctica Poland Sp. z o. o. w Lenartach przedkłada niniejszy aneks celem zmian zapisów tej decyzji. Proponowane zmiany dotyczą przede wszystkim: sposobu rozpakowywania surowca, rodzajów przetwarzanych odpadów oraz obowiązku montażu instalacji do dezodoryzacji w oparciu o filtry węglowe.

W niniejszym aneksie do KIP opisano planowane zmiany w technologii przetwarzania odpadów, odnosząc się do poszczególnych punktów, natomiast pozostałe informacje z zawarte KIP związane z realizacją przedsięwzięcia pozostają bez zmian.

Zmiany zapisów w KIP wynikające z planowanych zmian technologicznych przy produkcji alkoholu przedstawiono w poniżej wymienionych punktach wg numeracji zawartej w KIP

pkt 2.2. Rodzaj, cechy i skala przedsięwzięcia

Planowane przedsięwzięcie polegać będzie na zmianie surowca podstawowego do produkcji alkoholu etylowego oraz na uruchomieniu instalacji do przygotowania tego surowca. Na chwilę obecną podstawowym surowcem do produkcji alkoholu w gorzelnii w Lenartach jest melasa lub zboże. W celu podniesienia efektywności ekonomicznej funkcjonującego zakładu planuje się zmianę wyżej wskazanych surowców, na surowiec wytworzony z odpadów o właściwościach fizykochemicznych pozwalających na prowadzenie procesu gorzelniczego. W związku z powyższym w planowanym przedsięwzięciu przetwarzaniu poddawane będą odpady biodegradowalne o dużej zawartości cukru i węglowodanów np. odpady z przemysłu piekarniczego i cukierniczego, odpady produktów typu: chleb, ciastka, słodczyce. Z uwagi na fakt, iż tego typu odpady najczęściej występują w formie stałej oraz występują w opakowaniach (zarówno zbiorczych, jak i jednostkowych), przed poddaniem ich procesowi gorzelnicznemu, niezbędne będzie odpowiednie ich przygotowanie tj. rozpakowanie i upłynnienie. Proces rozpakowywania prowadzony będzie ręcznie lub przy zastosowaniu instalacji rozpakowującej odpady z opakowań oraz instalacji upłynniającej ich formę. Szczegóły technologiczne instalacji do przygotowania surowca odpadowego opisane są w dalszej części opracowania. Odpady nie wymagające rozpakowania i upłynnienia podawane będą bezpośrednio do instalacji gorzelnianej. Zmiana podstawowego surowca do produkcji alkoholu nie będzie wiązała się ze zmianami technicznymi w instalacji gorzelnii, tym samym nie będzie wiązało się to z nowymi

oddziaływaniami tej instalacji na środowisko.

Oprócz efektu ekonomicznego dla zakładu, przedsięwzięcie będzie charakteryzowało się również dodatnim efektem ekologicznym, z uwagi na możliwość poddania odpadów procesowi recyklingu.

W związku z realizacją planowanego przedsięwzięcia nie zmieni się dotychczasowa zdolność produkcyjna gorzelnii tj. dobową produkcję zostanie utrzymana na poziomie 10 000 - 20 000 l/db spirytusu 100% (w zależności od surowca i biotechnologii). Zdolność przerobowa gorzelnii pozwoli na przetworzenie do 27 000 Mg odpadów w skali roku. Wydajność instalacji do przygotowania surowca odpadowego będzie dostosowana do zapotrzebowania na surowiec.

pkt 4.1. Instalacja do przygotowania surowca.

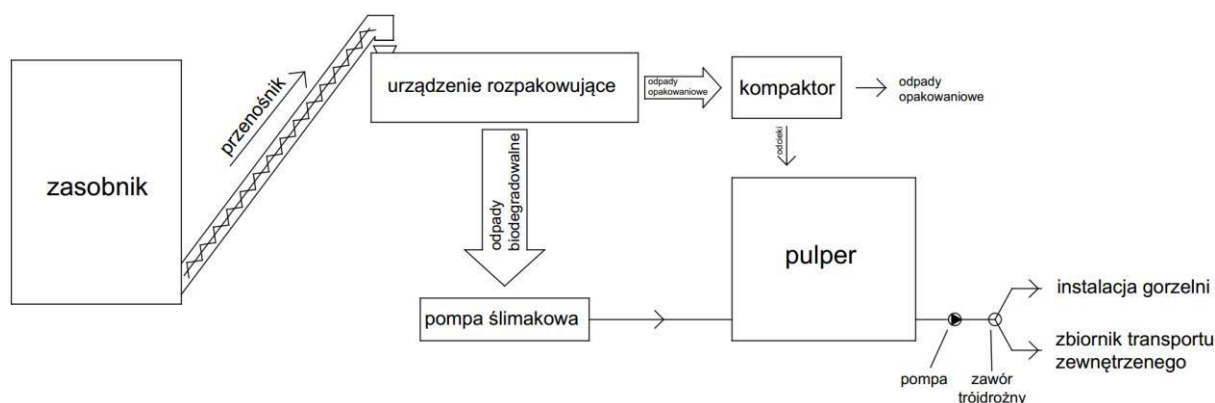
Jak wskazano we wcześniejszej części opracowania nowym surowcem dla gorzelnii będą odpady biodegradowalne o dużej zawartości cukru tj. odpady z przemysłu piekarniczego i cukierniczego, odpady produktów typu: chleb, ciastka, słodycze (cukierki, batony itp.). Przed podaniem ich do instalacji gorzelnii konieczne będzie rozpakowanie ich z opakowań zbiorczych i jednostkowych oraz nadanie formy płynnej (umożliwiającej transport rurociągowy). Do tego celu zastosowanie znajdzie ciąg technologiczny opisany poniżej.

Dostarczane do zakładu odpady magazynowane będą w nowopowstałej hali namiotowej. Odpady z miejsc magazynowania znajdujących się będą trafiały do ciągu technologicznego instalacji, który rozpoczyna się zasobnikiem. Z zasobnika podajnikiem taśmowym lub ślimakowym odpady będą podawane opcjonalnie (w zależności od potrzeb) na stanowisko ręcznego rozpakowywania odpadów lub do urządzenia rozpakowującego. Wynikiem tych czynności będzie rozdzielenie odpadu biodegradowalnego od opakowania. Odseparowane odpady biodegradowalne, za pośrednictwem pompy podawane będą do pulpera, w którym nastąpi wymieszanie odpadu z wodą. Celem tej operacji jest ujednorodnienie wsadu do gorzelnii oraz nadanie mu formy płynnej, umożliwiającej transport rurociągowy. Odseparowane odpady opakowaniowe w części, w zależności od rodzaju będą trafiały do kompaktora, w którym nastąpi ich odwodnienie i sprasowanie. Odcieki z kompaktora zawracane będą do pulpera, a sprasowane odpady opakowaniowe trafiały bezpośrednio z urządzenia do kontenera lub na pryzmę na terenie hali namiotowej. W dalszej kolejności przekazywane będą innym podmiotom, posiadającym stosowne zezwolenia do zagospodarowania tego rodzaju odpadów.

Powstająca w pulperze masa transportowana będzie podawana rurociągiem na początek ciągu technologicznego instalacji gorzelnicznej. W przypadku nadmiaru powstającej pulpy przewiduje się możliwość przepompowania jej do cystern kołowych i przekazywania innym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia do zagospodarowania tego rodzaju odpadów. W tym celu na rurociągu odprowadzającym odpady z pulpera zamontowany zostanie zawór trójdrożny, umożliwiający przepompowywanie pulpy zarówno do instalacji gorzelnianej, jak i do cystern kołowych, bez dodatkowych operacji technicznych, przy jednoczesnym braku możliwości niekontrolowanego przedostania się pulpy odpadowej do środowiska.

Schemat blokowy przedmiotowej instalacji przy zastosowaniu urządzenia do rozpakowującego przedstawiono na rysunku nr 2.

Rys. 2. Schemat blokowy instalacji do przygotowania surowca.



Zasada działania urządzenia rozpakowującego polega na mechanicznym otwarciu opakowań za pomocą odpowiednio dobranych łopatek i dalej kierowane są do przesiewacza skonfigurowanych w taki sposób, gwarantujący uzyskanie możliwie największego stopnia oddzielenia przy minimalnym uszkodzeniu opakowania. Oddzielona od opakowania materia organiczna jest transportowana do przesiewacza, który oddziela odzyskany substrat organiczny. Oddzielone od opakowania odpady organiczne podawane są do zasobnika i doprowadzane systemem pompowym do pulpera. Odpady opakowaniowe kierowane są do kompaktora odpadów opakowaniowych. Jako urządzenie rozpakowujące zastosowanie znajdzie produkt brytyjskiej firmy Atritor Limited, typ: Turbo Separator TS2096 (karta katalogowa urządzenia stanowi załącznik nr 1 do KIP) lub urządzenie o analogicznych parametrach.

Zasada działania kompaktora opiera się na poddaniu odpadu działaniu siły ściskającej na wysokim poziomie, wywieranej przez śrubę pracującą w cylindrze urządzenia. Karta katalogowa przewidzianego do zastosowania kompaktora stanowi załącznik nr 2 do KIP. W zakładzie zastosowanie znajdzie urządzenie wskazane w załączniku nr 2 lub urządzenie o analogicznych parametrach.

Pkt 13.1. Instalacja do przygotowania surowca.

W zakresie gospodarki odpadami w związku z eksploatacją instalacji do przygotowania surowca prowadzona będzie niżej wymieniona działalność:

- przetwarzanie odpadów
- wytwarzanie odpadów
- magazynowanie odpadów

Proces przetwarzania realizowany w instalacji do przygotowywania surowca, zgodnie z załącznikiem nr 1 do Ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (t.j. Dz. U. z 2016 r. poz. 1987 z późn. zm.) [dalej: Ustawa o odpadach] klasyfikowany będzie jako R12. Technologia procesu przygotowywania surowca została szczegółowo opisane w rodz. 4.1 niniejszego opracowania. Ilości i rodzaje odpadów przewidzianych do przetworzenia przedstawiono w tabeli nr 12, klasyfikacja zgodna z Rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 9 grudnia 2014 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. poz. 1923).

Tab. 12. Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do przetwarzania.

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]
1	02 03 04	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	36 000
2	02 03 80	Wytłoki, osady i inne odpady z przetwórstwa produktów roślinnych (z wyłączeniem 02 03 81)	36 000
3	02 03 81	Odpady z produkcji pasz roślinnych	36 000
4	02 03 99	Inne niewymienione odpady	36 000
5	02 04 80	Wysłodki	36 000
6	02 04 99	Inne niewymienione odpady	36 000
7	02 05 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia oraz przetwarzania	36 000
8	02 06 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa	36 000
9	02 06 99	Inne niewymienione odpady	36 000
10	02 07 04	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa	36 000
11	02 07 80	Wytłoki, osady moszczowe i pofermentacyjne, wywary	36 000
12	16 03 06	Organiczne odpady innych niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	36 000
13	16 03 80	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	36 000
14	19 12 12	Odpady kuchenne ulegające biodegradacji	36 000
łącznie nie więcej niż 36 000 Mg/rok			

Zużycie poszczególnych rodzajów odpadów uzależnione będzie od aktualnej ich podaży na rynku, jednak całkowita ilość przetworzonych odpadów nie przekroczy maksymalnej zdolności przerobowej instalacji tj. 36 000 Mg odpadów w skali roku.

W związku z eksploatacją instalacji do przygotowywania surowca będą wytwarzane odpady w wyniku funkcjonowania (obsługi) instalacji oraz w wyniku prowadzenia procesu przetwarzania. Rodzaje i ilości wytwarzanych odpadów przedstawiono w tabeli nr 13

Tab. 13. Rodzaje i ilości odpadów wytwarzanych w wyniku funkcjonowania instalacji do przygotowywania surowca.

ODPADY PRZEWIDZIANE DO WYTWARZANIA W INSTALACJI			
Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadów [Mg/rok]
1	02 07 01	Szlamy z mycia, oczyszczania, obierania, odwirowywania i oddzielania surowców	50
2	02 07 80	Wytłoki, osady moszczowe i pofermentacyjne, wywary	50 000
3	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	10
4	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	10
5	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	300
6	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)	1,0
7	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	5 000

Zgodnie z art. 18 Ustawy o odpadach wytwarzający odpady jest zobowiązany do zapobiegania powstawaniu odpadów oraz do ograniczenia ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na życie i zdrowie ludzi oraz na środowisko.

Znaczna większość wytwarzanych odpadów powstawać będzie w wyniku prowadzenia statutowej działalności polegającej na przetwarzaniu odpadów (przygotowywaniu surowca dla gorzelnii). Pozostała niewielka część będzie efektem niezbędnej eksploatacji urządzeń związanej z uruchomieniem przedmiotowej inwestycji.

Większość odpadów magazynowanych będzie w wiacie namiotowej w przyrządach na wydzielonych oznakowanych powierzchniach lub w kontenerach, natomiast:

-osady moszczowe i pofermentacyjne, wywary – odpady o kodzie 02 07 80 magazynowane będą w szczelnych zbiornikach o łącznej pojemności 290 m³

- 2 zbiorniki stalowe posadowione na betonowych podstawach każdy o pojemności 40 m³
- 2 zbiorniki stalowe przejezdne każdy o pojemności 55 m³
- zbiorniki elastyczne o łącznej pojemności 100 m³

-szlamy z mycia, oczyszczania, obierania, odwirowywania i oddzielania surowców o kodzie 02 07 01 – ścieki z mycia hali gromadzone będą w podziemnym szczelnym zbiorniku o pojemności 10 m³, gdzie będą magazynowane do czasu wywiezienia przez podmioty posiadając stosowne zezwolenia

-odpad o kodzie 19 12 12 Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11) będą odprowadzane bezpośrednio do instalacji gorzelnianej, celem ich dalszego przetwarzania lub przepompowywane do cystern kołowych i przekazywane innym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia do zagospodarowania tego rodzaju odpadów.

13.2. Zmiana surowca podstawowego do produkcji alkoholu etylowego.

W związku ze zmianą surowca podstawowego do produkcji alkoholu z melasy na surowiec odpadowy, proces gorzelniany stanie się jednocześnie procesem przetwarzania odpadów, a sam gorzelnia instalacją do przetwarzania odpadów.

Proces przetwarzania realizowany w instalacji gorzelnianej, zgodnie z załącznikiem nr 1 do Ustawy o odpadach klasyfikowany będzie jako R3, natomiast przygotowywanie odpadów przed podaniem do gorzelnii wpisuje się w proces odzysku R12. Technologia procesu przygotowywania surowca została szczegółowo opisane w rodz. 4.1.

W instalacji gorzelnii przetwarzane będą odpady wytworzone w instalacji do przygotowania surowca o kodzie 19 12 12 Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 oraz inne odpady których stan fizyczny nie będzie wymagał wcześniejszego przygotowania. Odpady te będą podawane na instalację gorzelnii bezpośrednio.

Ilości i rodzaje odpadów przewidzianych do przetworzenia przedstawiono w tabeli nr 15, klasyfikacja zgodna z Rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 9 grudnia 2014 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. poz. 1923).

Tab. 15. Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do przetwarzania

ODPADY PRZEWIDZIANE DO PRZETWARZANIA W INSTALACJI METODĄ ODZYSKU R3 i R12			
Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadów [Mg/rok]
1	02 03 04	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	27 000
2	02 03 80	Wytłoki, osady i inne odpady z przetwórstwa produktów roślinnych (z wyłączeniem 02 03 81)	
3	02 03 81	Odpady z produkcji pasz roślinnych	
4	02 03 99	Inne niewymienione odpady	
5	02 04 80	Wysłodki	
6	02 04 99	Inne niewymienione odpady	
7	02 05 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia oraz przetwarzania	
8	02 06 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa	
9	02 06 99	Inne niewymienione odpady	
10	02 07 04	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa	
11	02 07 80	Wytłoki, osady moszczowe i pofermentacyjne, wywary	
12	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	
13	16 03 80	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	
14	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	
łącznie nie więcej niż 27 000 Mg/rok			

Zużycie poszczególnych rodzajów odpadów uzależnione będzie od aktualnej ich podaży na rynku, jednak całkowita ilość przetworzonych odpadów nie przekroczy maksymalnej zdolności przerobowej instalacji tj. 27 000 Mg odpadów w skali roku. Ilość przetwarzanych odpadów jest tożsama z mocami przerobowymi gorzelnii i wynosi 27 000 Mg.

W stosunku do złoża opisanych w KIP, po rozpoznaniu rynkowym, zrezygnowano z możliwości przerabiania odpadów o kodach

- 02 02 03 - Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa - odpadów z przygotowania i przetwórstwa produktów spożywczych pochodzenia zwierzęcego,
- 02 05 80 - Odpadowa serwatka i 02 05 99 - Inne niewymienione odpady - odpadów z przemysłu mleczarskiego ,
- 02 06 80 - Nieprzydatne do wykorzystania tłuszcze spożywcze - odpadów z przemysłu piekarniczego i cukierniczego
- 02 07 02 - Odpady z destylacji spirytualiów -odpadów z produkcji napojów alkoholowych i bezalkoholowych (z wyłączeniem kawy, herbaty i kakao)
- 19 08 09 - Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda zawierające wyłącznie oleje jadalne i tłuszcze - odpadów z oczyszczalni ścieków nieujętych w innych grupach
- 20 01 08 - Odpady kuchenne ulegające biodegradacji - odpadów komunalnych segregowanych i gromadzonych selektywnie.

Wyżej wymienione odpady ze względu na swoją morfologię (duża zawartość substancji organicznych głównie pochodzenia zwierzęcego) mogłyby być w trakcie magazynowania i procesu przygotowywania źródłem emisji do substancji złownnych.

Odpady wymienione w tabeli nr 15 w znacznej większości to odpady stałe pochodzące z przetwarzania produktów pochodzenia roślinnego i w trakcie przetwarzania nie będą powodować znaczących uciążliwości odorowych. Odpady płynne przewidziane do przetwarzania przywożone będą w zamkniętych zbiornikach i pierwszej kolejności poddawane procesowi odzysku co eliminuje możliwość wystąpienia uciążliwości zapachowych.

W związku ze zmianą ilości i rodzajów odpadów przewidzianych do przetwarzania Arctica Poland sp. z o. o. uzyskała w dniu 15 lipca 2020 r. zezwolenie na przetwarzanie odpadów w ilości podanej w tabeli nr 15 – decyzja Starosty Oleckiego nr ŚR.6233.9.2020. Decyzja stanowi załącznik nr 1.

Ponieważ nastąpiły zmiany w zakresie rodzajów i ilości wytwarzanych odpadów, wynikające ze zmiany surowca do produkcji alkoholu w Gorzelni w Lenatrach, uzyskano w dniu 28 lipca 2020 r. pozwolenie na wytwarzanie odpadów - decyzja Starosty Oleckiego nr ŚR.6220.1.2020, zmieniająca decyzję nr ŚR.6220.1.2019 z dnia 11 października 2019r. Pozwolenie, zmianą decyzji, zostało rozszerzone o rodzaje i ilości odpadów określone w tabeli nr 13. Decyzja nr ŚR.6220.1.2020 z dnia 28 lipca 2020 r.m dołączyć do niniejszego aneksu w załączniku nr 2.

Ponadto

Zmiany zapisów w uzupełnieniu KIP wynikające z planowanych zmian technologicznych przy produkcji alkoholu przedstawiono w poniżej wymienionych punktach wg numeracji zawartej w KIP

Ad.3.

Powietrze z projektowanej hali odprowadzane będzie systemem wentylacji grawitacyjnej wyposażonej w kratki nawiewne zamontowane w dolnych częściach ścian hali namiotowej oraz wywietrzaki typu Turbowent zamontowane w górnej części ścian.

Główny strumień odpadów będą stanowiły odpady z przemysłu piekarniczego i cukierniczego - odpady typu chleb, ciastka słodcze (cukierki, batony itp). Są to odpady w postaci stałej, które zrzucane będą na przemy lub do kontenerów na terenie hali namiotowej na szczelnym betonowym podłożu. Hala wyposażona została w instalację lokalnej kanalizacji, zakończoną niezależnym szczelnym zbiornikiem podziemnym o pojemności 10 m³, wykonanym z tworzywa sztucznego, który będzie służył do czasowego gromadzenia odcieków - ze zmywania powierzchni hali (miejsca magazynowania i wstępnego przygotowywania odpadów do przetwarzania).

Odpady w postaci płynnej, które będą stanowić niewielką część odpadów przewidzianych do przetwarzania przywożone będą w szczelnych cysternach do hali namiotowej, skąd podawane będą bezpośrednio do pulpera lub układem pompowym bezpośrednio do instalacji gorzelni.

Magazynowanie odpadów i wstępne przygotowywanie surowca do produkcji nie będą stanowiły źródła substancji złownnych.

Powstające w wyniku pracy instalacji do przygotowywania surowca odpady będą miały postać płynną (pulpa) i z pulpera będą transportowane bezpośrednio (za pośrednictwem pompy) na początek ciągu technologicznego instalacji gorzelniczej (nie będą przetrzymywane w zbiornikach pośrednich). Na rurociągu odprowadzającym pulpę z pulpera będzie zamontowany zawór trójdrożny. Zawór ten rozdzieli rurociąg na dwie nitki. Jedna nitka poprowadzona będzie na początek instalacji gorzelniczej. Druga nitka będzie zakończona tuż za ścianą hali, jej koniec zostanie uzbrojony w szybkozłączce umożliwiające podłączenie rurociągu do szybkozłączki cysterny.

Przeładunek odpadów przewidzianych do wywozu będzie prowadzony poza halą. Ze względu na fakt, iż prowadzony będzie systemem pompowym nie będzie dochodzić do emisji odorów (rurociąg z założenia musi być szczelny, gdyż w innym przypadku niemożliwe byłoby przepompowanie medium).

W przypadku powstawania w instalacji odpadu w formie płynnej (pulpy z przygotowania surowca, który nie będzie spełniał wymagań technologicznych) przewiduje się możliwość przepompowania odpadu do cystern kołowych, następnie odpad ten przekazany będzie podmiotom posiadającym niezbędne zezwolenia. Odpady niespełniające wymagań technologicznych w postaci stałej będą magazynowane w hali luzem w przyrmach lub w oznakowanych pojemnikach, kontenerach lub workach, do czasu przekazania uprawnionym odbiorcom.

Nie będą przetwarzane odpady z przetwórstwa produktów pochodzenia zwierzęcego oraz odpady kuchenne, które mogą stanowić potencjalne źródło emisji substancji złownnych..

Nie planuje się montażu urządzeń do ograniczania emisji substancji odorowych.

Wnioski

w związku ze zmianami w procesie technologicznym jakie planuje zastosować Arctica Poland Sp. z o. o. polegającymi m.in. na wyłączeniu z procesu przetwarzania odpadów pochodzenia zwierzęcego oraz odpadów kuchennych, wnioskuje się o zmianę zapisów w decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach z dnia 15 listopada 2017 r. nr GKO.6220.8.2017 wydanej dla AK-Partner Andrzej Klewiński ul. Weteranów 32A, 03-172 Warszawa, której obowiązki na Arctica Poland sp. z o. o. Lenarty 5, 19-400 Olecko przenosi decyzja nr GKO.6220.8.2017 z dnia 18 kwietnia 2019 r. na podstawie niniejszego aneksu do KIP.

Proponowane zmiany

Na str. 1-2

wykreślenie zapisu:

02 02 – odpady z przygotowywania i przetwórstwa produktów spożywczych pochodzenia zwierzęcego,

Na str. 2

wykreślenie zapisu:

19 08 – odpady z oczyszczalni ścieków nieujęte w innych grupach (tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda zawierające wyłącznie oleje jadalne i tłuszcze)

20 01 odpady komunalne segregowane i gromadzone selektywnie (odpady kuchenne ulegające biodegradacji)

Dodanie zapisu:

19 12 Odpady z mechanicznej obróbki odpadów (np. obróbki ręcznej, sortowania, zgniatania, granulowania) nieujęte w innych grupach

Na str. 2 w drugim akapicie

dodanie zapisu:

W zdaniu ... „odpady podawane będą do urządzenia rozpakowującego” lub na stanowisko ręcznego rozpakowywania.

Na str. 3 trzeci akapit

przyjmie brzmienie:

Planowane do przetwarzania odpady będą się charakteryzowały małym potencjałem odorotwórczym

Na str. 6 (charakterystyka przedsięwzięcia) w drugim akapicie

wykreślenie zapisu:

02 02 – odpady z przygotowywania i przetwórstwa produktów spożywczych pochodzenia zwierzęcego,

19 08 – odpady z oczyszczalni ścieków nieujęte w innych grupach (tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda zawierające wyłącznie oleje jadalne i tłuszcze)

20 01 odpady komunalne segregowane i gromadzone selektywnie (odpady kuchenne ulegające biodegradacji)

Dodanie zapisu:

19 12 Odpady z mechanicznej obróbki odpadów (np. obróbki ręcznej, sortowania, zgniatania, granulowania) nieujęte w innych grupach

ZAŁĄCZNIKI

1. decyzja Starosty Oleckiego z dnia 15 lipca 2020 r. nr ŚR.6233.9.2020. - zezwolenie na przetwarzanie odpadów
2. decyzja Starosty Oleckiego z dnia 28 lipca 2020 r. nr ŚR.6220.1.2020, zmieniająca decyzję nr ŚR.6220.1.2019 z dnia 11 października 2019r. – pozwolenie wytwarzanie odpadów
3. poświadczona przez właściwy organ kopia mapy ewidencyjnej obejmującej przewidywany teren, na którym będzie realizowane przedsięwzięcie, oraz obejmującej przewidywany obszar, na który będzie oddziaływać przedsięwzięcie
4. wypis z rejestru gruntów obejmujący przewidywany teren, na którym będzie realizowane przedsięwzięcie, oraz obejmujący obszar, na który będzie oddziaływać przedsięwzięcie