



Wójt Gminy Pawonków

ul. Lubliniecka 16, 42-772 Pawonków
tel. 34 353 41 00, fax. 34 353 41 00 wew. 122
e-mail: urząd@pawonkow.pl
www.pawonkow.pl

Pawonków, dn. 26.03.2025 r.

OŚ.6220.6.2021.AK

**Załącznik nr 1 do decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach nr OŚ.6220.6.2021.AK
z dnia 26.03.2025 r.**

**Charakterystyka planowanego przedsięwzięcia zgodnie z art. 82 ust 3 ustawy z dnia
3 października 2008r. o udostępnieniu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale
społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania
na środowisko (Dz. U. z 2024 r., poz. 1112 z późn. zm.)**

Przedmiotem przedsięwzięcia jest budowa instalacji beztlenowego przetwarzania surowców w postaci odpadów, biomasy (produkty biodegradowalne) i ubocznych produktów pochodzenia zwierzęcego (w dalszej części nazywane UPPZ) zdefiniowane i wymienione w art. 10 Rozporządzenia Parlamentu Europejskiego I Rady (WE) nr 1069/2009 na terenie działki nr 419/18, obręb Lisowice.

Planowana inwestycja, polegająca na uruchomieniu instalacji do beztlenowego przetwarzania odpadów biologicznych kwalifikuje się do przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko zgodnie z § 2 ust 1 pkt 47 jako instalacje do przetwarzania w rozumieniu art. 3 ust. 1 pkt 21 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach odpadów inne niż wymienione w pkt 41 i 46, w tym składowiska odpadów inne niż wymienione w pkt 41, mogące przyjmować odpady w ilości nie mniejszej niż 10 t na dobę lub o całkowitej pojemności nie mniejszej niż 25000 t, z wyłączeniem instalacji do wytwarzania biogazu rolniczego w rozumieniu art. 2 pkt 2 ustawy z dnia 20 lutego 2015 r. o odnawialnych źródłach energii (t.j. Dz. U. z 2022 r. poz. 1378 z późn. zm.) oraz do przedsięwzięć mogących potencjalnie znacząco oddziaływać na środowisko zgodnie z § 3 ust. 1 pkt: 47; 54 lit. b; 82, 83 lit b. ww. Rozporządzenia.

W ramach inwestycji przewiduje się montaż urządzeń umożliwiających przygotowanie, magazynowanie, zbieranie surowców do przetwarzania w instalacji, instalacje do spalania wytworzonego w procesach fermentacji biogazu celem wytworzenia w niej energii elektrycznej i ciepłej (wraz z awaryjnym systemem spalania biogazu) oraz linii

uszlachetniania biogazu stanowiącą dodatkową opcję, która umożliwi wtłaczanie oczyszczonego biogazu do lokalnej sieci gazowej.

Inwestycja realizowana będzie etapowo:

- etap 1 polega na budowie biogazowni o mocy 1 MWe,
- etap 2 polega na rozbudowie zakładu do mocy 2 MWe, możliwa będzie wówczas praca zakładu w dwóch opcjach:
 - a) spalanie całości wyprodukowanego biogazu i produkcja energii elektrycznej w zakładzie,
 - b) spalanie części wytwarzanego biogazu w zakładzie i uszlachetnianie pozostałej części wytwarzanego biogazu do biometanu i przekazywanie go do sieci zewnętrznej.

W instalacji prowadzona będzie produkcja biogazu podczas mokrej fermentacji metanowej odpadów oraz ubocznych produktów pochodzenia zwierzęcego (tzw. UPPZ).

Planowana maksymalna zdolność przerobowa instalacji (ilość zbieranych i przetwarzanych odpadów/UPPPZ) to:

- I etap: 41 000 Mg/rok i 112 Mg/dobę odpadów, w tym do 36 500 Mg/rok i do 100 Mg/dobę UPPZ,
- II etap: 80 300 Mg/rok i 220 Mg/dobę odpadów, w tym do 73 000 Mg/rok i do 200 Mg/dobę UPPZ.

W instalacji prowadzona będzie produkcja biogazu podczas mokrej fermentacji metanowej odpadów oraz ubocznych produktów pochodzenia zwierzęcego (tzw. UPPZ). UPPZ oraz odpady wymagające pasteryzacji (np. odpady kuchenne, karmy zwierzęce, przeterminowana żywność) będą kierowane do punktu przyjęć w zamkniętej hali w zależności od ich charakterystyki. W hali odpady będą kierowane do zbiornika rozładunkowego lub do muld lub linii deptaku. Następnie kierowane będą rurociągami tłocznymi lub taśmociągami do zbiornika wstępnego a z niego do pasteryzatorów, gdzie prowadzony będzie proces pasteryzacji. Proces pasteryzacji ma na celu pozbycie się drobnoustrojów z materiałów odzwierzęcych i polega na podgrzaniu zawartości pasteryzatora do temperatury 70°C i przetrzymanie tego materiału w tej temperaturze, przez 60 minut. Cały proces pasteryzacji będzie prowadzony w zamkniętej hali, która zostanie wyposażona dodatkowo w scentralizowany system odprowadzania powietrza z hali zakończony układem oczyszczania powietrza w celu eliminacji uciążliwości zapachowych. Pozbawiony drobnoustrojów surowiec po pasteryzacji tłoczony będzie do zbiornika pośredniego gdzie ulegnie schłodzeniu, a następnie trafia do zbiornika homogenizacji i w dalszej kolejności do zbiorników fermentacji a po skończonym procesie fermentacji do zbiornika pofermentu.

Źródłami hałasu z instalacji będą:

- hala wraz z systemem oczyszczania powietrza,

- urządzenia zainstalowane w hali w linii technologicznej depaku, w linii technologicznej higienizacji, separator balistyczny, rozdrabniacz,
- pompy substratów, masy fermentacyjnej i pofermentacyjnej zainstalowane w budynku technicznym tj. stacji pomp – praca okresowa,
- punkt separacji pofermentu wraz z pompą i separatorami,
- urządzenia zainstalowane na linii oczyszczania i osuszania biogazu,
- praca agregatów prądotwórczych,
- wentylacja pomieszczeń technicznych, gdzie znajdują się agregaty prądotwórcze,
- urządzenia zainstalowane w linii oczyszczania/uszlachetnienia biogazu,
- praca kogeneratorów do spalania biogazu,
- transport samochodowy.

Najbliższy teren podlegający ochronie akustycznej znajduje się w kierunku północno – wschodnim w odległości ok. 480 m od terenu inwestycji (zabudowa jednorodzinna). W okolicy znajdują się też budynki gospodarcze, budynki związane z hodowlą zwierząt oraz tereny rolne, które nie podlegają ochronie akustycznej. Tereny zabudowy jednorodzinnej podlegają ochronie akustycznej, zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (t.j. Dz. U. z 2014 r., poz. 112). Wartości dopuszczalne równoważnego poziomu hałasu wynoszą 50 dB dla pory dziennej i 40 dB dla pory nocnej. Przedstawiona w dokumentacji analiza akustyczna nie wykazała przekroczeń dopuszczalnego poziomu hałasu. Inwestor przewiduje nasadzenie drzew od strony północnej, wschodniej i południowej w celu minimalizacji oddziaływania akustycznego.

Po uruchomieniu instalacji będą prowadzone następujące procesy związane z gospodarką odpadami:

- zbieranie odpadów,
- wstępne segregowanie odpadów przed ich przetworzeniem – wstępna obróbka odpadów na urządzeniu typu depak, na sortowni lub sorterze balistycznym w celu usunięcia głównie opakowań i innych zanieczyszczeń nie nadających się do procesu fermentacji oraz higienizacja – procesy zachodzą w zamkniętej hali,
- magazynowanie odpadów (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów) – magazynowanie będzie zachodzić wyłącznie w hali produkcyjnej lub w przypadku odpadów w trwałych opakowaniach odpornych na warunki atmosferyczne w boksie magazynowym przy hali,
- recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania) – właściwy proces przetwarzania odpadów polegający na beztlenowej fermentacji odpadów biodegradowalnych w zamkniętych komorach fermentacji,
- wytwarzanie odpadów w związku z eksploatacją instalacji.

Odpady, które zostaną przetworzone w instalacjach do depaku, po higienizacji, będą produktem ubocznym (zgodnie z art. 10 i 11 ustawy o odpadach). Wówczas jako produkt uboczny może on być podawany po rozdrobnieniu bezpośrednio do zbiornika pasteryzacji lub zbywany innym podmiotom, które będą mogły zagospodarować produkt uboczny. W przypadku wystąpienia nadmiaru substrat będzie zbywany. W przypadku braku możliwości zbycia i osiągnięcia maksymalnego wypełnienia zbiornika pasteryzatu zostaną wstrzymane kolejne dostawy surowca oraz proces pasteryzacji i w pierwszej kolejności zostanie przetworzony wyprodukowany surowiec. Wytworzona masa pofermentacyjna będzie w okresie wegetacji wywożona na tereny pól uprawnych celem nawożenia. Przetwarzanie ww. masy będzie zgodne z pkt. III.8 zał. Rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 20 stycznia 2015 r. w sprawie procesu odzysku R10 (Dz.U. poz. 132).

W dalszej kolejności uzyskane zostanie pozwolenie na utratę statusu odpadu i uznanie pofermentu jako środka poprawiającego własności gleby.

Dostarczone odpady będą kierowane do boksów magazynowych wewnątrz hali produkcyjnej. Część odpadów będzie magazynowana na zewnątrz przy czym będą magazynowane wyłącznie w opakowaniach jednostkowych lub zbiorczych (puszki, beczki, pojemniki) odpornych na warunki atmosferyczne, przewidziano zadaszenie boksów magazynowych (wykonanych z betonu lub żelbetu) posadowionych na monolitycznej płycie fundamentowej. Boksy magazynowe w hali zostaną wyposażone w kratki odciekowe, a odcieki będą zawracane do procesu technologicznego poprzez układ pasteryzacji i do zbiornika pasteryzatu, homogenizacji i do procesów fermentacji. Posadzka w hali zostanie wykonana z żelbetu lub w formie z monolitycznej płyty fundamentowej. Dodatkowo miejsca łączenia płyty dennej i ścian boksów magazynowych zostaną odizolowane w sposób uniemożliwiający wyciek substancji z magazynów. W hali planuje się montaż systemu dezynfekcji jak i wykonanie kanalizacji technicznej do wyłapywania odcieków powstających z czyszczonych posadzek, które będą zawracane do pasteryzacji i do produkcji biogazu. Inwestor po uzgodnieniu projektu budowlanego może zastosować rozwiązanie obniżenia poziomu posadzki w stosunku do poziomu terenu inwestycji w celu zabezpieczenia środowiska.

Punkt separacji masy stałej będzie obiektem obudowanym, postawionym na szczelnej płycie fundamentowej, na separatorach będzie zatrzymywana frakcja stała, a ciecz grawitacyjnie odciekać będzie do studzienki technologicznej, z której za pomocą pompy ciecz zostanie przekierowana do zbiornika. Frakcja stała masy pofermentacyjnej oddzielona w separatorze będzie kierowana do szczelnego i zamykanego kontenera znajdującego się wewnątrz budynku i po wypełnieniu przekazywana na bieżąco uprawnionemu odbiorcy, frakcja ta nie będzie magazynowana.

Przedmiotowa inwestycja nie będzie źródłem zidentyfikowanych zagrożeń dla przedmiotów ochrony, nie wpłynie na możliwość osiągnięcia celów działań ochronnych, ani nie wpłynie na realizację zaplanowanych działań ochronnych.

W ramach planowanego zamierzenia nie planuje się wycinki drzew i krzewów.

Z uwagi na prognozowane oddziaływania planowane przedsięwzięcie nie będzie wpływało na zmiany klimatu.

Joanna Wons-Kleta
Wójt Gminy Pawonków
/ – podpisano elektronicznie/