

DECYZJA

Na podstawie art. 104 i 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2021 r. poz. 735 z późn. zm.), po rozpatrzeniu wniosku Pana Marka Benedykcińskiego, EKO-PROJEKT Sp. z o. o. S.k., działającego z pełnomocnictwa Prezesa Zarządu Marcina Witulskiego, Polmlek Sp. z o. o., ul. Hoża 51, 00-681 Warszawa, w sprawie zmiany decyzji Starosty Lidzbarskiego znak: OŚ.6222.2.2015 z dnia 27 kwietnia 2016 r. (zmienioną decyzjami znak: OŚ.6222.2.2018 z dnia 1 sierpnia 2018 r., znak: OŚ.6222.1.2020 z dnia 16 lipca 2020 r.) udzielającej Polmlek Sp. z o. o., Zakład Mleczarski w Lidzbarku Warmińskim pozwolenia zintegrowanego,

orzekam

zmienić decyzję Starosty Lidzbarskiego, znak: OŚ.6222.2.2015 z dnia 27 kwietnia 2016 r., zmienioną decyzjami znak: OŚ.6222.2.2018 z dnia 1 sierpnia 2018 r., znak: OŚ.6222.1.2020 z dnia 16 lipca 2020 r. oraz znak: OŚ.6222.1.2.2022 z dnia 15 kwietnia 2022 r., udzielającą firmie POLMLEK Sp. z o. o., ul. Hoża 51, 00-681 Warszawa, Zakład Mleczarski w Lidzbarku Warmińskim, ul. Topolowa 1, 11-100 Lidzbark Warmiński, pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie:

- a) instalacji do produkcji wyrobów mleczarskich o zdolności przetwarzania 1 000 ton mleka na dobę,
- b) instalacji do przerobu serwatki o zdolności przetwarzania 2 400 ton na dobę,
- c) oczyszczalni ścieków,

w następujący sposób:**1. Zmienić punkt I.1.3 Instalacja – oczyszczalnia ścieków poprzez:**

Zmianę akapitu „Oczyszczalnia ścieków składa się z następujących urządzeń” w następujący sposób:

- 1. przepompownia ścieków surowych nr 1 i nr 2,
- 2. piaskownik,
- 3. zbiornik uśredniająco-retencyjny,
- 4. flotator,
- 5. bioreaktor nr I,
- 6. bioreaktor nr II,
- 7. osadnik wtórny - 3 szt.,
- 8. przepompownia osadu wysokoobciążonego,
- 9. przepompownia osadu nadmiernego,
- 10. zagęszczacz grawitacyjny,
- 11. stacja odwadniania osadu – 2 szt.,
- 12. magazyn osadu,
- 13. studnia rozprężna i studnia pomiarowa.

Zmianę akapitu „W oczyszczalni ścieków oczyszczane są” w następujący sposób:

- a) ścieki poprodukcyjne powstające w trakcie realizacji procesu technologicznego przetwarzania mleka i procesów towarzyszących. Źródłem ścieków są następujące procesy:
 - mycie instalacji w systemie CIP,
 - mycie stacji wyparek w systemie półautomatycznym,
 - mycie posadzek,

- mycie urządzeń,
 - odpływ ścieków z laboratorium,
 - stacja uzdatniania wody technologicznej, wody kotłowej, stacji uzdatniania kondensatu z wyparek,
- b) wody pochłodnicze,
- c) ścieki wody zanieczyszczonej amoniakiem.

Dodaje się akapity o brzmieniu:

W ramach modernizacji oczyszczalni ścieków, ścieki surowe napływały będą do nowej przepompowni ścieków powstałej w wyniku podziału istniejącej komory czerpni na 2 części lub budowy nowej komory czerpnej pod planowanym budynkiem krat i piaskownika. W nowej pompowni przewiduje się zainstalowanie nowego układu pomp ściekowych. W ramach zadania przewiduje się pozostawienie istniejących pomp i armatury w obecnej przepompowni ścieków.

Ścieki tłoczone będą nowymi pompami na planowaną stację cedzenia i piaskownik, zlokalizowaną w planowanym budynku krat i piaskownika. Nowa stacja mechanicznego oczyszczania ścieków surowych zastąpi obiekty istniejące. W stacji mechanicznego oczyszczania ścieków zostanie zainstalowana krata o prześwicie 3 mm oraz piaskownik o maks. wydajności hydraulicznej 350 m³/h. Ścieki pozbawione większych części stałych i zawiesiny mineralnej będą tłoczone do istniejących zbiorników retencyjnych za pomocą istniejącej przepompowni.

Istniejący zbiornik retencyjno-uśredniającego doposażony zostanie w niezbędny osprzęt. Istniejące zbiorniki reaktorów SBR dostosowane zostaną do funkcji zbiorników uśredniających wraz z niezbędnym oprzyrządowaniem.

Ze zbiorników retencyjnych ścieki kierowane będą do stacji flotacji zlokalizowanej w budynku technicznym, w której usuwane będą ze ścieków zawiesiny w nich zawarte (wynoszenie zawiesiny na powierzchnię cieczy z wykorzystaniem pęcherzyków powietrza). Zbiorniki koagulacji, zbiornik osadu poflotacyjnego, zbiorniki chemikaliów zostaną zlokalizowane również w budynku technicznym. Nowa stacja flotacji zastąpi istniejącą stację flotacji.

Pozbawione zanieczyszczeń stałych ścieki kierowane są poprzez stację ogrzewania do reaktora beztlenowego. Ogrzewanie prowadzone będzie dwustopniowo w pierwszym etapie ścieki oczyszczone mechanicznie odbierały będą ciepło ze ścieków oczyszczonych beztlenowo w układzie wymienników ścieki/ścieki zlokalizowanym w budynku technicznym. W drugim etapie ścieki dogrzewane będą w reaktorze recyrkulacyjnym ciepłem odpadowym z agregatów ko generacyjnych do temperatury optymalnej dla procesu fermentacji mezofilowej (około + ok.30-32°C).

W wyniku procesu beztlenowego rozkładowi ulegało będzie około 80% związków organicznych zawartych w ściekach. Produktem rozkładu będzie biogaz – odnawialny zasób energii. Do reaktora beztlenowego kierowany będzie również osad wydzielony w stacji flotacji (po uprzedniej hydrolizie). Wszelkie pompownie technologiczne wymagane w planowanej inwestycji zlokalizowane zostaną w budynku technicznym.

Oczyszczone beztlenowo ścieki kierowane są do dalszego oczyszczania w procesie tlenowym. Część ścieków oczyszczonych beztlenowo mieszana jest w zbiorniku recyrkulacji ze ściekami oczyszczonymi we flotatorze, dla zachowania alkaliczności. Do procesów tlenowego oczyszczania ścieków wykorzystane zostaną istniejące komory osadu czynnego włącznie z istniejącym systemem napowietrzania i istniejącymi dmuchawami. Ścieki oczyszczone oddzielane będą od osadu czynnego w planowanym osadniku wtórnym zastępującym istniejące osadniki wtórne.

Ze względu na fakt, że w procesie beztlenowym usuwany jest praktycznie rzecz biorąc jedynie węgiel organiczny zmianie ulegnie proporcja C/P w ściekach kierowanych do procesu tlenowego. W związku z tym przewidziano wprowadzenie 2-stopniowego usuwania fosforu poprzez strącanie chemiczne w reaktorze biologicznym oraz we flotacji końcowej zlokalizowanej w budynku technicznym. Ścieki oczyszczone odprowadzane będą do odbiornika istniejącym wylotem.

W budynku technicznym przewiduje się również wykonanie pomieszczenia rozdzielni, szaf sterujących, dyspozytorni oraz sanitariatów.

Osad wydzielony na stacji flotacji poddawany będzie procesowi hydrolizy w zbiorniku hydrolizy i kierowany do reaktora beztlenowego znajdującego się na ciągu ściekowym. Ogrzewanie zbiornika hydrolizy odbywa się poprzez wprowadzenie pary. Nadmierny osad czynny (biologiczny i chemiczny) z nowego osadnika wtórnego, jak również osad z wstępnej i końcowej flotacji kierowane będą na stację odwadniania osadu w budynku technicznym zastępującą istniejącą stację odwadniania. W nowej stacji odwadniania planuje się zainstalowanie nowej wirówki. Do odbioru osadu odwodnionego przewiduje się wykonanie w budynku technicznym pomieszczenia na 2 kontenery.

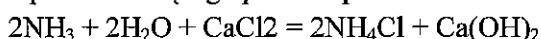
W wyniku planowanej inwestycji produkowany będzie biogaz – odnawialny zasób energii w ilości do około 14 000 m³/d (zawartość metanu do około 9 100 m³/d). Biogaz spalany będzie w planowanych agregatach kogeneracyjnych (skojarzona produkcja energii elektrycznej i ciepłej), 2 agregaty kogeneracyjne o mocy elektrycznej 0,99 MWe każdy.

Całkowita moc elektryczna instalacji kogeneracyjnej na oczyszczalni wyniesie 1,98 MWe oraz 2,2 MW mocy ciepłej.

Na oczyszczalnię ścieków po jej modernizacji i rozbudowie będą dodatkowo trafiały: ścieki wody zanieczyszczonej amoniakiem - powstającej z ręcznego odpowietrzania chłodniczej instalacji amoniakalnej oraz neutralizacji par amoniaku w przypadku akcji ratowniczej prowadzonej przez PSP (w załączeniu instrukcja) w ilości ok. 10 kg rocznie. W czasie eksploatacji amoniakalnej instalacji chłodniczej dokonuje się okresowego odpowietrzania instalacji. Powyższa czynność polega na usunięciu powietrza za pomocą ręcznego odpowietrznika znajdującego się na rurociągu tłocznym skraplacza. Odpowietrzenie wykonuje się po okresie minimum godzinowego postoju instalacji, mającego na celu rozdział powietrza od amoniaku. Powietrze odprowadzane jest z odpowietrznika za pomocą polietylenowego węża, którego końcówka zanurzona jest w wydzielonym do tego celu pojemniku z tworzywa sztucznego odpornego na działanie wody amoniakalnej. Odpowietrzanie wykonywane jest przez około 5 minut przy minimalnie otwartym odpowietrzniku. O zakończeniu odpowietrzania decyduje brak pęcherzy powietrza, mętnienie wody i intensywny zapach amoniaku.

Powstająca woda amoniakalna w ilości około 10 kilogramów jest na bieżąco neutralizowana w miejscu wytwarzania. Neutralizacja odbywa się w tym samym pojemniku za pomocą chlorku wapnia. Wsypywany do wody amoniakalnej chlorek wapnia reaguje z wodą amoniakalną tworząc roztwór, który jest kierowany do zakładowej oczyszczalni ścieków.

Opis zachodzącego procesu przedstawia reakcja w następujący sposób:



Produktami końcowymi tej reakcji są:

- wodorotlenek wapnia znany jako wapno gaszone stosowane w budownictwie.
- sól amonowa jako jeden ze składników azotowych nawozów sztucznych.

Wszystkie wymienione operacje wykonywane są przez operatorów urządzeń energetycznych posiadających stosowne umiejętności i uprawnienia oraz z zachowaniem bezpieczeństwa i higieny pracy przy obsłudze amoniakalnych urządzeń chłodniczych.

Postępowanie w przypadku neutralizacji par amoniaku podczas akcji ratowniczej prowadzonej przez PSP:

- Po stwierdzeniu awaryjnego wycieku amoniaku należy ostrzec pracowników będących w pobliżu miejsca awarii o zagrożeniu oraz powiadomić straż pożarną.
- Z pomieszczeń skażonych lub zagrożonych parami amoniaku ewakuuje się pracowników. Ewakuacja pracowników powinna przebiegać w miarę możliwości w stronę przeciwną do kierunku wiatru, a ze strefy skażonej parami także poprzecznie do kierunku wiatru.
- Po przybyciu na miejsce zdarzenia PSP, w tym specjalistycznej grupy ratownictwa chemiczno-ekologicznego, która dokonuje pomiarów stężeń awaryjnie uwolnionego amoniaku oraz wyznacza strefy zagrożenia.
- Strażacy przeprowadzają absorpcję rozprzestrzeniającego się gazowego amoniaku w atmosferze wodą przy pomocy kurtyn wodnych, działek i prądownic wodno-pianowych.

Odpływy są uszczelniane matami studzienkowymi. Zakład jest również wyposażony we własne osłony studzienkowe w ilości trzech sztuk.

- W celu dodatkowego zabezpieczenia odpływów przed dostaniem się wody z amoniakiem, zakład posiada korek pneumatyczny, którym może zaczopować odpływ do kanalizacji zbiorczej.
- Powstała w ten sposób woda amoniakalna jest neutralizowana jak w wyżej opisanym punkcie dotyczącym ręcznego odpowietrzania chłodniczej instalacji amoniakalnej.

2. Punkt II.1 Parametry produkcyjne maksymalne instalacji zasadniczych otrzymuje brzmienie:

Parametry charakteryzujące instalację	100%
Instalacja do przetwórstwa mleka	1 000 Mg/dobę
Instalacja do przetwórstwa serwatki	2 400 Mg/dobę
Średniodobowy odpływ ścieków przemysłowych do rzeki Łyny z oczyszczalni ścieków	5 000 m ³ /dobę
Średniodobowy odpływ ścieków do kanalizacji miejskiej	1 400 m ³ /dobę
Średniodobowy pobór wody z ujęcia własnego	3 000 m ³ /dobę

3. Punkt III.2.1.1 otrzymuje brzmienie:

Oczyszczone ścieki przemysłowe z zakładowej oczyszczalni ścieków, wody opadowe i roztopowe oraz wody pochłonicze z instalacji klimatyzacyjno-chłodniczych mieszają się na terenie zakładu i odprowadzane są jako ścieki przemysłowe jednym wylotem zlokalizowanym na działce nr 205, obręb 8-Lidzbark do rzeki Łyny w km 141+550, w ilości:

$$Q_{\max h} = 234,333 \text{ m}^3/\text{h}$$

$$Q_{\text{śr d}} = 5\,410 \text{ m}^3/\text{dobę}$$

$$Q_{\max r} = 1\,879\,312 \text{ m}^3/\text{rok}$$

- położenie wylotu za pomocą współrzędnych geograficznych

$$N = 54^{\circ}07'24.27'' \text{ i } E = 20^{\circ}34'07.28''$$

Lp.	Rodzaj ścieków	Średniodobowa ilość ścieków $Q_{\text{śr d}}$	Maksymalna godzinowa ilość ścieków $Q_{\max h}$	Maksymalna roczna ilość ścieków $Q_{\max r}$
1.	Oczyszczone ścieki przemysłowe z zakładowej oczyszczalni ścieków	5 000 m ³ /dobę	208,333 m ³ /h	1 825 000 m ³ /rok
2.	Wody opadowe i roztopowe	390 m ³ /dobę	16 m ³ /h	52 312 m ³ /rok
3.	Wody pochłonicze z instalacji klimatyzacyjno-chłodniczych	20 m ³ /dobę	10 m ³ /h	2 000 m ³ /rok
RAZEM:		5 410 m ³ /dobę	234,333 m ³ /h	1 879 312 m ³ /rok

4. Punkt III.2.1.3 Oczyszczone ścieki przemysłowe z zakładowej oczyszczalni ścieków otrzymuje brzmienie:

a) „Ilość oczyszczonych ścieków przemysłowych odprowadzanych do rzeki Łyny wynosi”:

$$Q_{\max h} = 208,333 \text{ m}^3/\text{h}$$

$$Q_{\max \text{ sek}} = 0,05787 \text{ m}^3/\text{s}$$

$$Q_{\text{śr d}} = 5\,000 \text{ m}^3/\text{dobę}$$

$$Q_{\max r} = 1\,825\,000 \text{ m}^3/\text{rok}$$

b) „Ilość podczyszczonych ścieków przemysłowych odprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o.o. w Lidzbarku Warmińskim”:

$$Q_{\text{śr d}} = 1\,400 \text{ m}^3/\text{dobę}$$

$$Q_{\max h} = 80 \text{ m}^3/\text{h}$$

$$Q_{\max r} = 511\,000 \text{ m}^3/\text{rok}$$

Stan i skład ścieków przemysłowych odprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych:

Lp.	Parametr	Jednostka	Dopuszczalna wartość
4.	Azot amonowy	mg/l	100
5.	Azot azotanowy	mg/l	10
6.	Fosfor ogólny	mg/l	30
7.	Chlorki	mg/l	1000

5. Zmienić punkt III.3.2. Emisje dopuszczalne z instalacji do produkcji wyrobów mleczarskich oraz instalacji do przerobu serwatki poprzez:

Zmianę tabeli: Roczna i jednostkowa emisja z instalacji IPPC w następujący sposób:

Roczna emisja z instalacji IPPC	
Nazwa zanieczyszczenia	Emisja roczna (t/a)
Dwutlenek azotu	47,2
Dwutlenek siarki	4,4
Kwas octowy	0,1074
Pył ogółem	23,81
w tym pył do 2,5 µm	20,38
w tym pył do 10 µm	23,12
Tlenek węgla	7,88
Formaldehyd	0,02621
Aceton	0,0556

Fenol	0,0374
metyletyloketon	0,02621
metanol	0,2892

6. Punkt IV.3.1. Ścieki przemysłowe otrzymuje brzmienie:

W trakcie eksploatacji instalacji i wprowadzania oczyszczonych ścieków przemysłowych do rzeki Łyny należy:

- prowadzić pomiar ilości odprowadzanych ścieków przemysłowych w miejscu reprezentatywnym do ich pomiaru (za pomocą przepływomierza raz na dobę), na odpływie z oczyszczalni ścieków w komorze pomiarowej, a odczyty na bieżąco odnotowywać w rejestrze ilości ścieków,
- kontrolować jakość odprowadzanych ścieków przemysłowych jeden raz na dwa miesiące. Próbkę ścieków do badań należy pobierać w miejscu reprezentatywnym w regularnych odstępach czasu w ciągu roku i stale w tym samym miejscu, na odpływie z oczyszczalni ścieków w komorze pomiarowej,
- kontrolować raz na dwa miesiące jakość ścieków przemysłowych, stanowiących mieszaninę ścieków przemysłowych z oczyszczalni ścieków, wód opadowych i roztopowych oraz wód pochłódniczych odprowadzanych do rzeki Łyny na kolektorze odpływowym przy rzece Łyna,
- ścieki przemysłowe wprowadzane do wód, nie powinny zawierać substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego w ilościach przekraczających najwyższe dopuszczalne wartości wskaźników zanieczyszczeń dla ścieków przemysłowych,
- kontrolować jakość ścieków przemysłowych wprowadzanych do rzeki Łyny w zakresie następujących wskaźników:
 - temperatura [°C]
 - pH
 - BZT₅ [mgO₂/dm³]
 - ChZT-Cr [mgO₂/dm³]
 - Zawiesiny ogólne [mg/dm³]
 - Azot ogólny [mgN/dm³]
 - Azot amonowy [mgN/dm³]
 - Fosfor ogólny [mgP/dm³]
 - Chlor całkowity [mgCl/dm³]
 - Chlorki [mgCl/dm³]
 - Substancje ekstrahujące się eterem naftowym [mg/dm³]
 - Węglowodory ropopochodne [mg/dm³]
 - Siarczany [mg/dm³]
 - Sód [mg/dm³]
- prowadzić co najmniej 2 razy w roku przeglądy eksploatacyjne separatorów ropopochodnych, eksploatacja powinna odbywać się zgodnie z instrukcją obsługi i konserwacji separatora, a czynności z nią związane odnotowywane w zeszycie eksploatacji urządzenia.

7. Pozostałe punkty decyzji nie ulegają zmianie.

UZASADNIENIE

Pan Marek Benedykciński, EKO-PROJEKT Sp. z o. o. S.k., działając z pełnomocnictwa Prezesa Zarządu Pana Marcina Witulskiego, Polmlek Sp. z o. o., ul. Hoża 51, 00-681 Warszawa, wystąpił do Starosty Lidzbarskiego z wnioskiem z dnia 9 lutego 2022 r. (data wpływu do urzędu: 11.02.2022 r.) o zmianę decyzji Starosty Lidzbarskiego znak: OŚ.6222.2.2015 z dnia 27 kwietnia 2016 r. udzielającej pozwolenia zintegrowanego (zmienionej decyzjami znak: OŚ.6222.2.2018 z dnia 1 sierpnia 2018 r. oraz znak: OŚ.6222.1.2020 z dnia 16 lipca 2020 r.).

W toku trwającego postępowania administracyjnego, Starosta Lidzbarski wydał kolejną decyzję zmieniającą pozwolenie zintegrowane tj. decyzja znak: OŚ.6222.1.2.2022 z dnia 15.04.2022 r. Powyższa zmiana wynikała z konieczności dostosowania warunków korzystania ze środowiska określonych w przedmiotowym pozwoleniu do wymagań określonych w konkluzjach dotyczących BAT dla przemysłu spożywczego, produkcji napojów i mleczarskiego, a zatem zmiana ta stanowiła odrębne postępowanie administracyjne przed tut. Organem.

Stosownie do zapisów art. 209 ust. 1, w związku z art. 192 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony Środowiska (Dz. U. z 2021 r. poz. 1973 z późn. zm.), Starosta Lidzbarski przekazał Ministrowi Klimatu i Środowiska zapis wniosku o dokonanie zmian przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego w postaci elektronicznej za pomocą środków komunikacji elektronicznej.

Po zapoznaniu się z wnioskiem oraz załącznikami, Starosta Lidzbarski, na podstawie art. 64 § 2 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. – Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2021 r. poz. 735 z późn. zm.), pismem z dnia 01.03.2022 r., znak: OŚ.6222.1.1.2022, wezwał Wnioskodawcę do uzupełnienia braków formalnych wniosku z dnia 09.02.2022 r. Uzupełnienia braków dokonano w dniu 10.03.2022 r., z zachowaniem terminu przewidzianego na tę czynność.

Po przeanalizowaniu zgromadzonych materiałów, działając zgodnie z art. 61 § 4 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego, zawiadomieniem znak: OŚ.6222.1.1.2022 z dnia 30.03.2022 r. zawiadomiono strony o wszczęciu postępowania w ww. sprawie, a na podstawie art. 10 § 1 ww. ustawy powiadomiono o przysługującym stronom, prawie zapoznania się z aktami sprawy, uzyskania wyjaśnień oraz składania wniosków i zastrzeżeń.

Dyrektor Regionalnego Zarządu Gospodarki Wodnej, będący stroną postępowania, w piśmie znak: BI.RUM.0800.78.2022.UP z dnia 20.07.2022 r. wyraził zgodę na zmianę decyzji znak: OŚ.6222.2.2015 z dnia 27 kwietnia 2016 r., zmienionej decyzjami znak: OŚ.6222.2.2018 z dnia 1 sierpnia 2018 r., znak: OŚ.6222.1.2020 z dnia 16 lipca 2020 r. oraz znak: OŚ.6222.1.2.2022 z dnia 15 kwietnia 2022 r.

Starosta Lidzbarski z dniem 24 kwietnia 2022 r., na podstawie art. 218 pkt 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2021 r. poz. 1973 z późn. zm.) oraz art. 30 i art. 33 ust. 1 pkt 2, pkt 3, pkt 4, pkt 5, pkt 6, pkt 7 i pkt 8 ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. z 2022 r. poz. 1029 z późn. zm.), podał do publicznej wiadomości informację o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego oraz o możliwości zapoznania się z dokumentacją, składania uwag i wniosków przez zainteresowane strony. Zgodnie z art. 21 ust. 2 pkt. 23 lit. k ww. ustawy, informacja o wniosku w przedmiotowej sprawie została umieszczona w publicznie dostępnym wykazie danych o środowisku na stronie BIP Starostwa Powiatowego w Lidzbarku Warmińskim. Ww. obwieszczenie udostępnione było na stronie Biuletynu Informacji Publicznej Starostwa Powiatowego w Lidzbarku Warmińskim w zakładce ogłoszenie wydziału ochrony środowiska w terminie od 27 kwietnia 2022 r. do 26 maja 2022 r. Ponadto zawiadomienie o wszczęciu postępowania wywieszone było przez 30 dni na tablicy ogłoszeń w siedzibie tut. Organu oraz w siedzibie podmiotu prowadzącego instalację oraz w miejscu prowadzenia instalacji, tj. Zakład Mleczarski w Lidzbarku Warmińskim, ul. Topolowa 1, 11-100 Lidzbark Warmiński. W wyznaczonym terminie 30 dni nie wniesiono uwag i wniosków do sprawy.

Wnioskowane zmiany do pozwolenia zintegrowanego związane są z modernizacją oczyszczalni ścieków poprzez rozbudowę o dodatkową część technologiczną wraz z infrastrukturą dla uzyskania

zdolności przerobowej w wielkości 5000 m³/dobę (celem modernizacji jest zwiększenie wydajności oczyszczalni oraz wprowadzenie pierwszego stopnia beztlenowego oczyszczania ścieków z produkcją biogazu, a następnie produkcją energii elektrycznej).

Obecnie zgodnie z pozwoleniem zintegrowanym oczyszczalnia posiada zdolność przerobową na poziomie przepływu średniego dobowego: $Q_{d\acute{s}r_istn} = 3\,000\text{ m}^3/\text{d}$. Po rozbudowie zdolność przerobowa oczyszczalni tj. przepływ średni dobowy wyniesie: $Q_{d\acute{s}r_proj} = 5\,000\text{ m}^3/\text{d}$. Modernizacja oczyszczalni spowoduje wzrost o 60% zdolności przerobu ilości ścieków.

W trybie art. 10 § 1 Kodeksu postępowania administracyjnego Starosta Lidzbarski zawiadomieniem znak: OŚ.6222.1.1.2022 z dnia 26.07.2022 r., poinformował strony o zebraniu materiału dowodowego dając tym samym możliwość wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów oraz zgłoszonych żądań w terminie 5 dni od daty otrzymania zawiadomienia. W wyznaczonym terminie strony postępowania administracyjnego nie wniosły uwag, zastrzeżeń ani wniosków do prowadzonego postępowania.

Biorąc powyższe pod uwagę orzeczono jak w sentencji decyzji.

Pouczenie

Od decyzji służy stronom odwołanie do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Olsztynie za pośrednictwem Starosty Lidzbarskiego w terminie czternastu dni od dnia jej doręczenia.

W trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec organu administracji publicznej, który wydał decyzję. Z dniem doręczenia organowi administracji publicznej oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez ostatnią ze stron postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna.



STAROSTA LIDZBARSKI

Jan Harhaj

Otrzymują:

1. Pan Marek Benedykciński, EKO-PROJEKT Sp. z o. o. S.k., ul. Grochowska 19/1, 60-277 Poznań
adres do korespondencji: ul. Marcelińska 90 lok. 6A, bud. PGK 1, 60-324 Poznań
2. Państwowe Gospodarstwo Wodne Wody Polskie, Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej w Białymstoku
ul. Pułkowa 11, 15-143 Białystok
3. a/a

Do wiadomości:

1. Minister Klimatu i Środowiska, e-mail: pozwolenia.zintegrowane@klimat.gov.pl
2. Marszałek Województwa Warmińsko-Mazurskiego
ul. Emilii Plater 1, 10-562 Olsztyn
3. Warmińsko-Mazurski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska w Olsztynie, Delegatura w Elblągu
ul. Wojska Polskiego 1, 82-300 Elbląg
4. Burmistrz Lidzbarka Warmińskiego
ul. Świętochowskiego 14, 11-100 Lidzbark Warmiński