

ŚG-I-W.7222.1.9.2017

## **DECYZJA**

Na podstawie:

- art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2018 r. poz. 2096),
- art. 181 ust.1 pkt 1, art. 201 ust. 1, art. 378 ust. 2a, art. 188 ust. 3 pkt 5 i 7 w związku z art. 151 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. 2018 r. poz. 799 ze zm.)

### **po rozpatrzeniu**

wniosku złożonego przez prowadzącego instalację, tj. STRUGA S.A. Jezuicka Struga 3, 88-111 Rojewo, pismem z dnia 25 maja 2017 r., znak: DC/2017/16086/03 w sprawie udzielenia pozwolenia zintegrowanego na eksploatację instalacji do unieszkodliwiania lub odzysku padłych lub ubitych zwierząt lub produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego o zdolności produkcyjnej ponad 10 ton na dobę

### **orzekam**

- I. Udzielić podmiotowi STRUGA S.A., Jezuicka Struga 3, 88-111 Rojewo, pozwolenia zintegrowanego na eksploatację instalacji do unieszkodliwiania lub odzysku padłych lub ubitych zwierząt lub produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego o zdolności produkcyjnej ponad 10 ton na dobę, zlokalizowanej w Jezuickiej Strudze 3 na terenie nieruchomości położonej w województwie kujawsko-pomorskim, powiat: inowrocławski, gmina: Rojewo, j.ew.: 040708\_2, Rojewo, obręb: 0008, Jezuicka Struga, nr działki 26/2.**

### **II. Informacje ogólne o Prowadzącym instalację**

***STRUGA S.A., Jezuicka Struga 3, 88-111 Rojewo,***

***KRS: 0000032006***

***NIP: 556-227-75-83***

***REGON: 871187001***

### III. Określić rodzaj prowadzonej działalności

<i>Nazwa instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego</i>	<i>Rodzaj instalacji*</i>	<i>Parametry instalacji</i>
Instalacja do przetwórstwa produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego	Instalacja do unieszkodliwiania lub odzysku padłych lub ubitych zwierząt lub produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego o zdolności produkcyjnej ponad 10 ton na dobę – pkt 6 ppkt 7	Zdolność produkcyjna:  – do 360 Mg/dobę i do 131 400 Mg/rok przetwarzanych produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego

\*zgodnie z załącznikiem do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości

### IV. Charakterystyka instalacji, urządzeń i technologii

#### IV.1. Charakterystyka instalacji

Instalacja do przetwórstwa produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego składa się:

- z hali surowców i hali produkcyjnej, wewnątrz której są zainstalowane:
  - linia do produkcji mączki drobiowej i tłuszczu,
  - linia do produkcji mączki z pierza,
  - linia do produkcji mączki z krwi;
- z budynku ekspedycji mączek;
- ze zbiorników na mączkę drobiową;
- ze zbiorników na mączkę z pierza;
- ze zbiorników tłuszczu;
- z dopalacza termicznego oparów składającego się z:
  - wentylatora z falownikiem do zmiany przepływu wejściowego,
  - podgrzewacza do powietrza zanieczyszczonego,
  - dopalacza,
  - panelu sterującego ze sterownikiem PLC dla kierowania przepływami i sterowania cyklami,
  - ekranu dotykowego LCD oraz rejestratora temperatury,
  - sześciu zbiorników na propan o pojemności 6 400 litrów każdy;
- z biofiltra wraz ze stacją płuczek;
- z podczyszczalni ścieków wraz z niezbędną infrastrukturą;
- z myjni pojazdów;

- z wewnątrzzakładowych rurociągów i instalacji podziemnych (kanalizacja, prąd, rurociągi technologiczne).

#### **IV.2. Opis procesu technologicznego i urządzeń**

Produkty uboczne pochodzenia zwierzęcego powstające w ubojniach lub w zakładach mięsnych będą wysyłane transportem samochodowym w szczelnych pojemnikach, kontenerach lub w specjalnie dostosowanych przestrzeniach ładunkowych i będą dostarczane do zakładu. Transport na małe odległości realizowany będzie pojazdami dostawczymi o masie do 12 ton, zaś transport na duże odległości i z miejsc o dużej intensywności powstawania surowców będzie prowadzony specjalistycznymi zestawami samochodowymi o ładowności do 20 ton. Wszystkie środki transportu będą spełniały wymagania dotyczące transportu produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego. Zarówno pojemniki jak i samochody stosowane do transportu surowców będą przeznaczone wyłącznie do tego celu i będą szczelne oraz zabezpieczone przed niekontrolowanym wypadaniem lub wyciekaniem z nich zawartości. Wysyłka materiałów przeznaczonych do przetworzenia w zakładzie będzie zaopatrzona w dokumenty wymagane przy transporcie produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego – stosownie do klasyfikacji poszczególnych materiałów przez ich wytwórcę.

Przed wjazdem na teren zakładu będzie następowało ważenie samochodu na zakładowej wadze samochodowej wraz z identyfikacją i rejestracją pojazdu, jego masy oraz daty i godziny wjazdu. Identyczna procedura będzie odbywała się także przy wyjeździe samochodu z zakładu.

#### **a) Linia do produkcji mączki drobiowej i tłuszczu**

Linia do produkcji mączki drobiowej i tłuszczu składa się z:

- odcinka od przyjęcia surowców do uzyskania wytlóków i tłuszczu, w skład którego wchodzi następujące maszyny i urządzenia:
  - podwójne koryto przyjęciowe o pojemności  $2 \times 50 \text{ m}^3$ ,
  - przenośnik surowców z bramką magnetyczną,
  - rozdrabniacz surowców o wydajności  $10 \div 15 \text{ Mg/h}$ ,
  - pasteryzator surowców o wydajności  $10 \text{ Mg/h}$ ,
  - zbiornik pośredni pasteryzowanych surowców z mieszadłem o pojemności  $80 \text{ m}^3$ ,
  - odsiewacz wibracyjny pasteryzowanych surowców z rozdzielaczem fazy ciekłej,
  - mieszalnik surowców i dodatków produkcyjnych o pojemności  $10 \text{ m}^3$ ,
  - suszarka dyskowa o powierzchni grzejnej  $300 \text{ m}^2$ ,
  - separator wstępny tłuszczu o wydajności  $10 \text{ Mg/h}$ ,

- wanna nad prasami z dwoma ślimakami dozującymi,
- prasa ślimakowa o wydajności do 2,8 Mg/h wytłoków,
- filtr wibracyjny tłuszczu,
- wirówka dekantacyjna trójfazowa o wydajności 1÷1,2 Mg/h tłuszczu,
- zbiorniki pośrednie tłuszczu wstępnego o pojemności 10 m<sup>3</sup> i 30 m<sup>3</sup>,
- cztery zbiorniki na tłuszcz (produkt gotowy) o pojemności 50 m<sup>3</sup> każdy,
- urządzeń transportu wewnętrznego i innych, w skład których wchodzi:
  - przenośniki ślimakowe i kbelkowe,
  - pompy do rozdrobnionych surowców i pasteryzowanego półproduktu,
  - pompy do tłuszczu,
  - rurociągi transportu surowców, półproduktów i produktów,
  - rurociągi tłuszczu zaopatrzone w system grzewczy o mocy 15 kW,
  - rurociągi pary i kondensatu,
  - instalacje zbierania i odprowadzania oparów,
  - instalacja elektryczna i sterowania wentylacji/dezodoryzacji,
  - instalacja sprężonego powietrza,
  - instalacja centralnego układu mycia i dezynfekcji linii,
  - system sterowania urządzeniami procesowymi,
- odcinka od wytłoków do uzyskania mączki, w skład którego wchodzi następujące maszyny i urządzenia:
  - zespół chłodzenia wytłoków składający się z dwóch przenośników ślimakowych, chłodnicy mączki, cyklonu ze śluzą i wentylatora,
  - zespół mielący, składający się z młyna młotkowego, filtra odpylającego i ślimaka rozładowczego,
  - przesiewacz,
  - oddzielacze metali z mączki,
  - dwa zbiorniki mączki o pojemności 60 m<sup>3</sup> każdy,
  - układ pakowania i załadunku mączki do wysyłki.

Pojazdy transportowe dostarczające surowce będą kierowane do hali surowców. Po kontroli parametrów jakościowych surowce będą rozładowywane bezpośrednio do koryta przyjęciowego, z którego będą w sposób równomierny przekazywane układem podajników na stanowisko detekcji metali i ciał obcych, a następnie do rozdrabniacza, gdzie będą podlegały rozdrobnieniu do rozmiaru cząstek zgodnego z wymaganiami technologii. Obie sekcje koryta

przyjęciowego są posadowione w obniżonej części hali surowców. Ich umiejscowienie i konstrukcja pozwala na swobodny i bezpieczny rozładunek surowców wprost z pojazdów transportowych, bez jakiegokolwiek ryzyka ich przedostania się poza koryto.

Rozdrobnione surowce będą poddawane pasteryzacji w pasteryzatorze i następnie będą gromadzone w zbiorniku pośrednim, skąd będą przekazywane do odsiewacza wibracyjnego, na którym będzie następowało oddzielenie fazy ciekłej i fazy stałej. Faza stała będzie mogła być przekazywana do mieszalnika, gdzie będzie następowało mieszanie z ewentualnymi półproduktami z pozostałych linii lub innymi dodatkami produkcyjnymi (np. antyoksydantami) i następnie będzie podawana do suszenia w suszarce dyskowej. Odseparowana faza ciekła będzie poddawana wirowaniu w specjalistycznym rozdzielaczu, w wyniku czego zostaną od niej oddzielone finalnie cząstki stałe i zawiesiny, oraz nastąpi rozdzielanie wody i tłuszczu. Części stałe będą przekazywane do mieszalnika z fazą stałą, tłuszcz będzie przekazywany do zbiornika tłuszczu wstępnego, a woda jako ściek będzie kierowana do podczyszczalni.

Suszenie fazy stałej będzie odbywało się w tłuszczu, którego nadmiar – po rozładunku wysuszonych półproduktów – odsączaony będzie na separatorze. Wysuszone i odsączone półprodukty będą gromadzone w wannie buforowej zapewniającej równomierne podawanie do prasy, gdzie będzie następowało finalne oddzielenie tłuszczu. Wytłoki z prasy kierowane będą do chłodnicy, a następnie do młyna, w którym będą rozdrabniane do postaci mączki. Właściwie rozdrobnione cząstki będą przesiewane przez odsiewacz, zaś cząstki nierozdrobnione do pożądanego rozmiaru będą zawracane do młyna. Chłodzenie wytłoków w chłodnicy będzie odbywało się przy pomocy przeciwprądu powietrza zasysanego z hali, zaś strumień powietrza odciągany będzie zabezpieczony przed przedostawaniem się cząstek i pyłu mączki za pomocą cyklonu. Z kolei zespół mielący będzie zabezpieczony przed pyleniem i wydostawaniem się pyłu mączkowego poza urządzenia za pomocą filtra odpylającego.

Fracje przesiane mączki, zbierane jako produkt finalny, będą kierowane do finalnego wykrywacza zanieczyszczeń metalowych i dalej będą przekazywane do układu magazynowo-dystrybucyjnego złożonego ze zbiorników magazynowych (silosów) powiązanych układem podajników ze stanowiskiem załadunku do wysyłki luzem i do pakowania w worki typu big-bag. Tłuszcz oddzielany w odsiewaczu po suszarce oraz w prasie ślimakowej, razem z tą jego ilością, która zostanie skierowana z rozdzielacza fazy ciekłej na wcześniejszym etapie procesu, będzie gromadzony w zbiorniku buforowym, z którego będzie przepompowywany do wirówki dekantacyjnej. Szlam mączkowy oddzielony w wirówce będzie zawracany do wanny buforowej przed prasą lub do mieszalnika surowców pasteryzowanych przed suszarką.

Natomiast odwirowany tłuszcz będzie przepompowywany do końcowych zbiorników magazynowych. Opary z suszarki dyskowej zainstalowanej na linii do produkcji mączki drobiowej oraz powietrze odciągowe z chłodnicy wylotków będą kierowane do układu termoksydatora, gdzie zawarte w nim gazy złowne zostaną zneutralizowane przy użyciu wysokiej temperatury. Wody popłuczne z okresowego mycia i czyszczenia urządzeń oraz odcieki z muld przyjęciowych będą odprowadzane kanałami drenującymi umieszczonymi w posadzce do instalacji ściekowej i dalej będą kierowane na podczyszczalnię.

#### **b) Linia do produkcji mączki z pierza**

Linia do produkcji mączki z pierza składa się z:

- odcinka od przyjęcia pierza do wyladunku zhydrolizowanego pierza (rozprężacz hydrolizatu), w skład którego wchodzi następujące maszyny i urządzenia:
  - mulda przyjęciowa z czterema ślimakami na dnie i dwoma ślimakami wyladowczymi, o pojemności 60 m<sup>3</sup>,
  - przenośnik taśmowy z bramką magnetyczną,
  - hydrolizator pracy ciągłej o wydajności roboczej 5 Mg/h,
  - rozprężacz hydrolizatu,
- urządzeń transportu wewnętrznego i innych, w skład których wchodzi:
  - przenośniki ślimakowe,
  - rurociąg zhydrolizowanego pierza,
  - instalacje wodno-kanalizacyjne,
  - rurociągi pary i kondensatu,
  - instalacje elektryczne i sterowania,
  - instalacje zbierania i odprowadzania oparów,
  - instalacja elektryczna i sterowania wentylacji/dezodoryzacji,
  - instalacja sprężonego powietrza,
  - instalacja centralnego układu mycia i dezynfekcji linii,
  - system sterowania urządzeniami procesowymi,
- odcinka od rozprężacza hydrolizatu do uzyskania mączki z pierza, w skład którego wchodzi następujące maszyny i urządzenia:
  - suszarka dyskowa o powierzchni grzewczej 400 m<sup>2</sup>,
  - zespół chłodzący mączki z przesiewaniem, ze śluzą, wentylatorem podmuchowym i filtrami workowymi powietrza chłodzącego,

- zespół mielący, składający się z młynka młotkowego, filtra odpylającego i ślimaka rozładowczego,
- rurowy indukcyjny separator metali,
- dwa zbiorniki na mączkę z pierza o pojemności 60 m<sup>3</sup> każdy,
- układ pakowania i załadunku mączki do wysyłki.

Pierze będzie rozładowywane do muldy przyjęciowej zlokalizowanej w obniżonej części hali surowców. Umieszczenie i konstrukcja muldy pozwala na bezpieczny i bezpośredni rozładunek surowca z pojazdu bez ryzyka jego rozsypania poza obręb muldy. Ze względu na specyfikę pierza, jego relatywnie bardzo dużą objętość w stosunku do masy, a także szarżowy sposób dostaw, w określonych godzinach doby będzie występowała kumulacja ilości tego surowca. Nadmiar ten będzie magazynowany w specjalnie wydzielonym do tego celu sektorze hali surowców, bezpośrednio na posadzce. Sektor ten jest odgraniczony dodatkowym murem oporowym, a jego posadzka jest odpowiednio wyprofilowana i wyposażona w kanały drenujące ułatwiające zarówno odprowadzanie odcieków, jak i mycie, które będzie wykonywane każdorazowo po odebraniu pierza. Pierze zgromadzone w ten sposób będzie równomiernie podawane do muldy przyjęciowej za pomocą kołowej ładowarki czołowej. Natomiast odcieki i wody popłuczne z tego sektora, podobnie jak z pozostałych części hali surowców będą odprowadzane do układu podczyszczalni ścieków instalacją ściekową.

Pierze znajdujące się w muldzie przyjęciowej będzie w sposób równomierny podawane podajnikiem rozładowczym do układu taśmowego detektora metali, a następnie kolejnym podajnikiem do systemu hydrolizatora pracy ciągłej. Po rozprężeniu w rozprężaczu hydrolizat otrzymany w tym urządzeniu będzie przekazywany do suszarki dyskowej, gdzie masa ta zostanie wysuszona do pożądanego poziomu wilgotności. Po wysuszeniu półprodukt zostanie schłodzony w chłodnicy i następnie przekazany do zespołu mielącego. W zespole tym półprodukt zostanie rozdrobniony do postaci mączki pierzowej, która jako produkt finalny, poprzez indukcyjny rurowy wykrywacz metali, zostanie skierowana do systemu magazynowo-dystrybucyjnego. System ten złożony jest ze zbiorników magazynowych (silosy) powiązanych układem podajników ze stanowiskiem załadunku do wysyłki luzem i do pakowania w worki typu big-bag. Chłodzenie półproduktu w chłodnicy będzie odbywało się za pomocą powietrza zasysanego z hali, zaś układ odciągowy na wylocie będzie zabezpieczony filtrami workowymi. Z kolei zespół mielący będzie zabezpieczony przed pyleniem i wydostawaniem się pyłu mączkowego poza urządzenia za pomocą filtra odpylającego.

Opary z suszarki dyskowej zainstalowanej na linii mączki z pierza będą kierowane instalacją odprowadzającą do termooksydatora, gdzie gazy złowne będą ulegały neutralizacji

w wysokiej temperaturze. Z kolei powietrze odciągane z chłodnicy wysuszonego półproduktu na tej linii będzie przekazywane jako powietrze zasilające do suszarki pierścieniowej na linii do produkcji mączki z krwi. W przypadku postoju tej linii powietrze to będzie kierowane bezpośrednio do płuczki przed biofiltrem i następnie do samego biofiltra, gdzie będzie ono poddane biofiltracji. Wody popłuczne z okresowego mycia i czyszczenia urządzeń będą odprowadzane kanałami drenującymi umieszczonymi w posadzce do instalacji ściekowej i dalej będą kierowane na podczyszczalnię.

### c) Linia do produkcji mączki z krwi

Linia do produkcji mączki z krwi składa się z:

- głównych urządzeń ciągu procesowego, które stanowią:
  - stacja przyjęcia krwi z pompą membranową,
  - dwa zbiorniki przyjęciowe krwi o pojemności do 80 m<sup>3</sup> z mieszadłem,
  - przepływomierz magnetyczny,
  - koagulator o wydajności do 3 Mg/h,
  - dekanter krwi o wydajności do 5 Mg/h,
  - suszarka pierścieniowa półproduktu po wirowaniu z kolektorem, układem kontrolnym, sterowaniem i oprzyrządowaniem, o wydajności suszenia do 3 Mg/h,
  - półautomatyczne stanowisko pakowania mączki w worki typu big-bag,
- urządzeń transportu wewnętrznego i instalacji pomocniczych, w skład których wchodzi:
  - rurociąg krwi surowej między stacją przyjęcia, zbiornikiem przyjęciowym, pompą i koagulatorem,
  - rurociąg koagulatu i półproduktu po wirowaniu,
  - rurociąg transportu pneumatycznego mączki wraz z pompą i filtrami odpylającymi,
  - pompy podające i dozujące krew surową, koagulat oraz odwirowany półprodukt,
  - układ ściekowy odprowadzający odcieki z dekantera,
  - układ gazowy palników suszarki wraz z instalacją gazową i zbiornikami gazu skroplonego,
  - instalacje wodno-kanalizacyjne,
  - rurociągi pary i kondensatu,
  - instalacje elektryczne i sterowania,
  - instalacje zbierania i odprowadzania oparów,
  - instalacja elektryczna i sterowania wentylacji/dezodoryzacji,
  - instalacja sprężonego powietrza,



- instalacja centralnego układu mycia i dezynfekcji linii,
- system sterowania urządzeniami procesowymi.

Krew będzie dostarczana do instalacji specjalistycznymi cysternami samochodowymi oraz zbiornikami kontenerowymi. Na dedykowanym stanowisku przyjęciowym w obrębie hali surowców zainstalowane będą króćce przyłączeniowe instalacji przesyłowej krwi, do których bezpośrednio przyłączony będzie rurociąg prowadzący do dwóch zbiorników wstępnego gromadzenia surowca. Rurociąg wyposażony będzie w pompę membranową, przy pomocy której krew przepompowywana będzie z cystern dowożących. Zbiorniki ustawione będą w obniżonej części hali surowców stanowiącej betonową, nieprzepuszczalną nieckę. Zbiorniki będą również zaopatrzone w mieszadła zabezpieczające przed tworzeniem się skrzepów i niwelujące ewentualną zmienność parametrów, jaka może wystąpić pomiędzy poszczególnymi partiami transportowymi surowca. Krew zgromadzona w zbiornikach będzie przesyłana zamkniętym rurociągiem do układu koagulatora, w którym będzie poddawana procesowi koagulacji pod wpływem gorącej pary wodnej wtryskiwanej pod dużym ciśnieniem. Skoagulowana masa surowcowa będzie następnie przepompowywana do układu dekantacyjnego, gdzie od koagulatu zostanie odwirowana woda. Woda ta jako ściek produkcyjny zostanie przekazana dedykowaną instalacją odprowadzającą do układu podczyszczalni. Natomiast części stałe oddzielone w układzie dekantera zostaną przekazane zamkniętym podajnikiem rurowym do układu suszarki pierścieniowej, gdzie zostaną wysuszone cyrkulując w strumieniu gorącego powietrza doprowadzanego z chłodnicy mączki zainstalowanej na linii pierza, dodatkowo dogrzewanego palnikami gazowymi suszarki i wymieszanego ze spalinami tych palników. Cyrkulujące w układzie drobinki mączki po uzyskaniu odpowiedniej wilgotności będą wyrzucane wraz z powietrzem, w którym krążą do kolektora odbiorczego zakończonego cyklonami. W cyklonach następować będzie oddzielenie części stałych od powietrza. Zebrana w ten sposób mączka będzie przekazywana zamkniętym układem pneumatycznym na półautomatyczne stanowisko pakowania, gdzie mączka będzie zbierana w worki typu big-bag. Powietrze odciągane z cyklonów stanowiących zakończenie kolektora odbiorczego suszarki pierścieniowej będzie przekazywane do oczyszczenia w układzie biofiltra. Poza wspomnianym ściekiem technologicznym, którym będzie woda oddzielana od surowca w układzie dekantacyjnym, będą również powstawały ścieki z procesu koagulacji krwi (ścieki z gaszenia piany powstającej podczas koagulacji krwi).

Urządzenia linii będą podlegały regularnemu myciu po zakończeniu poszczególnych cykli produkcyjnych. Powstające w związku z tym wody popłuczne będą odprowadzane rurami spustowymi bezpośrednio do instalacji ściekowej i dalej będą kierowane na podczyszczalnię.

#### **d) Dezodoryzacja**

System oczyszczania powietrza będzie obejmował powietrze z budynku produkcyjnego oraz powietrze odlotowe z niektórych urządzeń np. sterylizatora, hydrolizatora, zbiorników przyjęciowych surowców i zbiorników buforowych półproduktów, prasy, oparów z suszarek, powietrze z układów chłodzenia mączki, zbiorników magazynowych i ze zbiorników ścieków. System będzie składał się z instalacji nawiewu powietrza do pomieszczeń, instalacji wywiewu oraz kolektora zbiorczego odprowadzającego wszystkie gazy odlotowe i opary do dopalacza termicznego oraz do stacji płuczek przed biofiltrem. Nawiew powietrza do budynku produkcyjnego będzie się odbywał poprzez dające się regulować przepustnice wielopłaszczyznowe rozmieszczone w ścianach zewnętrznych budynku. Napływ ten będzie wymuszony przez niewielkie podciśnienie panujące w budynku, wywołane przez instalację wywiewu powietrza. Podciśnienie to będzie zapobiegało również przed przedostawaniem się powietrza na zewnątrz budynku. Część wywiewną instalacji dezodoryzacji będzie stanowiła instalacja rurociągową rozmieszczoną w budynku produkcyjnym oraz odciągi miejscowe z urządzeń technologicznych i ze zbiorników ścieków.

Najbardziej obciążone powstające na instalacji odgazy ze wszystkich urządzeń, w których realizowane procesy zachodzą w warunkach podwyższonej temperatury kierowane będą do neutralizacji w dopalaczu termicznym. Natomiast biofiltr wykorzystany będzie do dezodoryzacji powietrza odciąganego z pomieszczeń produkcyjnych oraz pochodzącego z odpowietrzenia urządzeń realizujących procesy produkcyjne w temperaturze otoczenia. Dzięki wdrożeniu takiego rozdziału strumieni ilość powietrza kierowanego na biofiltr będzie stanowiła jedynie mały wycinek całkowitej objętości powstających w instalacji odgazów i będzie charakteryzowała się także niskim stopniem obciążenia. Skuteczność dezodoryzacyjna biofiltra zostanie dzięki temu znacznie zwiększona, a ogólnie rozumiana uciążliwość zakładu zostanie ograniczona do najdalej możliwego do uzyskania minimum. Duża pojemność biologiczna biofiltra stworzy również możliwość wykorzystania go jako rozwiązania zapasowego, np. na wypadek konieczności zatrzymania któregośkolwiek z głównych urządzeń dezodoryzacyjnych na czas ich naprawy lub remontu. Pozwoli to na uzyskanie znacznie wyższego bezpieczeństwa eksploatacyjnego instalacji względem otaczającego środowiska.

### e) Dopalacz termiczny (RTO)

W skład dopalacza wchodzi:

- przepustnice tłokowe wlotowe (3 szt.) i wylotowe (3 szt.),
- sekcje rozprowadzania powietrza procesowego do wież dopalacza (3 kpl.),
- kanały ze stali nierdzewnej z izolacją, pomiędzy: przepustnicami tłokowymi, przepustnicami rozprowadzenia powietrza i sekcjami,
- system redukcji zanieczyszczeń – sekcja rozprowadzenia powietrza połączona jest z zaizolowanymi kanałami ze stali nierdzewnej. Przepływ czystego gorącego powietrza redukuje emisję zanieczyszczeń do atmosfery,
- procesowe kolumny akumulacji i wymiany ciepła (3 kpl.),
- komora spalania (min. temp. robocza 800°C, połączenie pomiędzy kolumnami procesowymi),
- palnik gazowy,
- wentylator powietrza procesowego (1 szt.),
- komin (strumień spalin 18 000 kg/h, temperatura spalin 190 °C, wysokość minimalna 22 m i średnica minimalna 0,8 m),
- szafa sterownicza,
- system oczyszczający „BURN-OUT” – służy do oczyszczania złoża ceramicznego przez dopalanie w wysokiej temperaturze.

Integralną część dopalacza będzie stanowiło sześć zbiorników naziemnych o pojemności 6 400 litrów każdy, przeznaczonych na gaz płynny propan (zbiorniki wykorzystywane będą do zasilania palnika dopalacza oraz palnika suszarki na linii do produkcji mączki z krwi).

### f) Biofiltr

Biofiltr będzie otwartym prostokątnym basenem żelbetowym o wysokości 2,5 m i powierzchni czynnej około 900 m<sup>2</sup> (bok 20 x 45). W basenie na wysokości około 0,14 m ponad dnem będą ułożone płyty żelbetowe ze szczelinami o szerokości po 22 mm, pod które wentylator będzie wtlaczał z płuczek wodnych wilgotne powietrze oczyszczone z pyłu i aerozoli oraz częściowo dezodoryzowane. Na płytach będzie ułożona warstwa o grubości 1,2 m mieszaniny torfu włóknistego, kory i włókna kokosowego lub wrzosu (lub inny wariant: użycie dartych (szarpanych) korzeni twardych drzew np.: akacji, która odporna jest na gnicie). Grubość warstwy wypełniającej biofiltr będzie wynosiła około 1,5 m. Wielkość kawałków dartych korzeni od kilkunastu do 200 mm przy grubości ok. 25 mm. Warstwa ta będzie tworzyła złożo o dobrej przepuszczalności dla powietrza, z bardzo rozległą siecią kanalików, które

samoczynnie będą zasiedlane przez mikroorganizmy. Torf posiada zdolność wchłaniania wody przy zachowaniu dobrej przepuszczalności dla powietrza, co ma znaczenie dla utrzymania mniej więcej jednakowej wilgotności złoża i przeciwdziałania wypłukiwaniu flory bakteryjnej ze złoża w czasie opadów atmosferycznych. Kora i włókno kokosowe ewentualnie wrzos będą zapobiegały dodatkowo szybkiemu zleżeniu się złoża. Celem ograniczenia niekorzystnego wpływu warunków pogodowych, np. promieni słonecznych, silnego wiatru lub intensywnych opadów atmosferycznych, górna warstwa złoża biofiltra będzie przykryta warstwą rozwałkowanej kory o grubości ok. 100 mm. Utworzona w ten sposób powłoka zmniejszy odparowanie wody niezbędnej do życia drobnoustrojów, zapobiegnie wydmuchiwanemu cząstek złoża w czasie silnych wiatrów i ochroni jego górną warstwę w czasie opadów przed zbijaniem się, które prowadziłyby do zaniku porowatej struktury niezbędnej dla przepływu powietrza przez biofiltr; zapobiegnie też wypłukiwaniu cząstek złoża i tworzeniu się kominów. Przez kominy takie powietrze przepływałoby szybciej, w czasie krótszym niż czas niezbędny dla rozłożenia przez mikroorganizmy substancji odorowych.

Dno biofiltra będzie posiadało nachylenie w kierunku rowka kanalizacyjnego z syfonem, którym będzie odprowadzany nadmiar wody pochodzącej z kondensacji pary wodnej zawartej w powietrzu tłoczonym pod złożo oraz z reakcji chemicznych, które będą zachodziły przy redukcji związków odoroczynnych zawartych w odprowadzanym powietrzu i ewentualnie częściowo z dużych długotrwałych opadów.

Czas przejścia powietrza przez złożo będzie wynosił ok. 37,5 sekund i będzie dłuższy od czasu niezbędnego do rozłożenia przez mikroorganizmy zawartych w nim substancji odorowych na obojętne zapachowo CO<sub>2</sub> i wodę.

Powietrze będzie przedostawało się do atmosfery równomiernie przez całą powierzchnię biofiltra z szybkością 0,032 m/s. Zasiedlenie się mikroorganizmów w biofiltrze będzie następowało samoczynnie lub przez rozdeszczowanie ścieków z oczyszczalni ścieków. Czas wypracowania się flory bakteryjnej w zależności od aktywności mikroorganizmów będzie wynosił około 3-12 tygodni. Temperatura powietrza doprowadzonego do biofiltra będzie mieścić się w granicach 8–30 °C. Biorąc pod uwagę, że powietrze będzie pochodziło z pomieszczeń ogrzewanych, warunek ten będzie spełniony również w sezonie grzewczym. W okresie silnych mrozów przewiduje się zmniejszenie ilości powietrza wywiewanego z pomieszczeń przez wyłączenie jednego z dwóch wentylatorów.

Zasiedlające się w biofiltrze mikroorganizmy będzie charakteryzowała duża zdolność adaptacji do zróżnicowanych chemicznie substancji odorowych znajdujących się w powietrzu odlotowym.

Drobnoustroje zasiedlające się w biofiltrze będą wymagały tlenu (zawarty będzie on w powietrzu nawiewanym pod złożę), wilgotności na poziomie 20-80% (nawilżanie powietrza będzie odbywało się w płuczkach wodnych przed biofiltrem), równowagi odżywczej (składniki odżywcze będą zawarte w substancjach odorowych), temperatury na poziomie 60 °C (ciepłe powietrze z budynku produkcyjnego) oraz pH od 6,5 do 7,5.

Układ oczyszczania powietrza oprócz biofiltra będzie złożony z:

- wentylatora z falownikiem do zmiany przepływu wejściowego gazów,
- stacji płuczek wodnych,
- instalacji zraszania i odprowadzania odcieków.

#### **g) Mechaniczno-chemiczna podczyszczalnia ścieków**

Podczyszczalnia ścieków złożona jest z:

- mechaniczno-chemicznej podczyszczalni ścieków technologicznych,
- przepompowni ścieków surowych,
- przepompowni II stopnia,
- zbiornika ścieków podczyszczonych.

Na podczyszczalnię ścieków będą odprowadzane wszystkie ścieki technologiczne wytwarzane w hali surowca i w hali produkcyjnej. Obiekt podczyszczalni ścieków został zaprojektowany na przyjmowanie docelowo 10 m<sup>3</sup>/h ścieków.

#### **IV.3. Parametry pracy instalacji**

Zdolność produkcyjna instalacji do przetwórstwa produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego będzie wynosiła **360 Mg/dobę i 131 400 Mg/rok**.

W procesie tym będą powstawały następujące produkty:

- mączka drobiowa w ilości do 36 Mg/dobę i do 13 140 Mg/rok,
- mączka z pierza w ilości do 28,8 Mg/dobę i do 10 512 Mg/rok,
- tłuszcz w ilości do 24 Mg/dobę i do 8760 Mg/rok,
- mączka z krwi w ilości do 12,5 Mg/dobę i do 4562 Mg/rok.

Instalacja będzie pracowała przez **8 760 h/rok**.

## V. Określić rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw w ciągu roku

### V.1. Zużycie surowców i materiałów pomocniczych (za wyjątkiem paliw) zawierających substancje niebezpieczne

Lp.	Zastosowanie / surowiec	Sposób magazynowania	Niebezpieczna substancja	Zużycie w ciągu roku
1.	Mycie i dezynfekcja pomieszczeń i urządzeń oraz środków transportu (np. LERADES CSR 102)	Pojemniki fabryczne z tworzywa po 10 l, magazynowane na posadzce betonowej w magazynie materiałów produkcyjnych	wodorotlenek potasu- (2,5-10%), podchloryn sodu- (2,5-10%), n-tlenek C12-16-alkilodimetyloaminy (2,5-10%)	0,1 m <sup>3</sup>
2.	Mycie i dezynfekcja pomieszczeń i urządzeń oraz środków transportu (np. LERACID AL 202)	Pojemniki fabryczne z tworzywa po 10 l, magazynowane na posadzce betonowej w magazynie materiałów produkcyjnych	kwas azotowy (10-25%), kwas fosforowy (10-25%), poloetoksylogowany alkohol pierwszorzędowy C10- (5-15%), kwas heksafluorokrzemowy (2,5-10%), N-tlenek C12-14-alkilodimetyloaminy (<20%)	0,1 m <sup>3</sup>
3.	Dezynfekcja pomieszczeń przez zamglawienie (np. LERASEPT TGA)	Pojemniki fabryczne z tworzywa po 10 l, magazynowane na posadzce betonowej w magazynie materiałów produkcyjnych	glutaral-2,5-10%, czwartorzędowe związki amoniowe, benzyl-C12-16-alkildimetyl, chlorki-2,5-10%, chlorek didecyldimetyloamoni-2,5-10%, propan-2-ol <2%	0,1 m <sup>3</sup>
4.	Zwiększenie skuteczności środków dezynfekcyjnych przy zamglawianiu (np. LERAFOG)	Pojemniki fabryczne z tworzywa po 5 l, magazynowane na posadzce betonowej w magazynie materiałów produkcyjnych	mieszanina: etano-1,2-diol 50-100%	0,1 m <sup>3</sup>
5.	Mycie i dezynfekcja pomieszczeń i urządzeń oraz środków transportu (np. LERASEPT Forte)	Pojemniki fabryczne z tworzywa po 1 l, magazynowane na posadzce betonowej w magazynie materiałów produkcyjnych	nadtlenek wodoru-roztwór 10-25%, kwas octowy-10-25%, kwas nadoctowy -10-25%	0,1 m <sup>3</sup>
6.	Mycie i dezynfekcja pomieszczeń i urządzeń (DR PHOSTERIL D25)	Pojemniki fabryczne z tworzywa po 23 kg, magazynowane na posadzce betonowej w magazynie materiałów produkcyjnych	kwas fosforowy (V)-15-30%, chlorek didecyldimetyloamoniowy 1,6g/100g, tlenek alkilodimetyloaminy-5-15%	1,0 Mg
7.	Mycie i dezynfekcja pomieszczeń i urządzeń oraz środków transportu (np. DR FOAM FLUX)	Pojemniki fabryczne z tworzywa po 23 kg, magazynowane na posadzce betonowej w magazynie materiałów produkcyjnych	wodorotlenek sodu- 5-15%, tlenek alkilodimetyloaminy 5-15%, kwas 2-fosfonobutano-1,2,4-trikarboksylowy<5%, chlorań (I) sodu, roztwór zawierający aktywny chlor	8,0 Mg

8.	Mycie i dezynfekcja pomieszczeń i urzędzeń (np. DR FOUR MEGA)	Pojemniki fabryczne z tworzywa po 23 kg, magazynowane na posadzce betonowej w magazynie materiałów produkcyjnych	wodorotlenek sodu $\geq 30\%$ , niejonowe środki powierzchniowo czynne 5-15 %, EDTA i jego sole $< 5\%$	2,0 Mg
9.	Mycie i dezynfekcja pomieszczeń i urzędzeń (np. Wodorotlenek sodu (soda kaustyczna))	Opakowania fabryczne – worki foliowe po 25 kg, magazynowane na palecie ustawionej na posadzce betonowej w magazynie materiałów produkcyjnych	wodorotlenek sodu ( $> 98\%$ )	3 Mg
10.	Dezynfekcja pomieszczeń i urzędzeń (np. CHLORAMIN T)	Pojemniki fabryczne z tworzywa po 6 kg, magazynowane na posadzce betonowej w magazynie materiałów produkcyjnych	chloroamina T (sól sodowa)- 81%	0,1 Mg
11.	Dezynfekcja pomieszczeń i urzędzeń (np. VIRKON S)	Opakowania fabryczne z tworzywa po 0,2 kg, magazynowane w kartonie na posadzce betonowej w magazynie materiałów produkcyjnych	bis(siarczan)- 40-55%, sól sodowa kwasu dodecylobenzenosulfonowego 5-15%, kwas amidosulfonowy 5-10%, peroksodisiarczan (VI) potasu $< 2\%$ , kwas 2-hidroksybutanodiowy 7-10%, toluenosulfonian sodu 1-5%, chlorek sodu 1-5%	0,04 Mg

## V.2. Zużycie surowców i materiałów pomocniczych (za wyjątkiem paliw) niezawierających substancji niebezpiecznych

Lp.	Surowiec/materiał pomocniczy	Zastosowanie	Sposób magazynowania	Zużycie w ciągu roku [Mg]
1.	Produkt uboczny pochodzenia zwierzęcego objęty rozporządzeniem WE nr 1069/2009	Główny surowiec na instalacji	Produkt uboczny pochodzenia zwierzęcego nie będzie magazynowany, będzie poddawany przetworzeniu bez zbędnej zwłoki i dostarczany bezpośrednio do hali surowców. Rozładunek dostarczonych surowców będzie następował bezpośrednio do koryt przyjęciowych, a w przypadku krwi do zbiorników przyjęciowych. W przypadku zapełnienia koryt, surowce stałe będą oczekiwały na rozładunek w kontenerach/pojemnikach. W przypadku zapełnienia muldy pierza nadmiar tego surowca będzie krótkotrwale przechowywany w specjalnie wydzielonym do tego celu sektorze hali surowców, bezpośrednio na posadzce	131 400

2.	Preparat przeciwutleniający	Dodatek produkcyjny w procesie produkcji przetworzonego białka zwierzęcego i tłuszczu	Pojemniki fabryczne magazynowane na poseszce betonowej w magazynie płynów eksploatacyjnych	6,0
----	-----------------------------	---	--	-----

### V.3. Zużycie paliw i energii

Lp.	Energia/paliwo	Zużycie w ciągu roku
1.	Energia elektryczna	2210 MWh
2.	Gaz płynny propan – do zasilania palnika dopalacza termicznego oraz palnika suszarki	900 Mg/rok

## VI. Określić warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii

### VI.1. Wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza

#### VI.1.1. Charakterystyka źródeł emisji i miejsc wprowadzania gazów i pyłów do powietrza

Głównym źródłem emisji substancji do powietrza są:

- dopalacz termiczny oparów wyposażony w palnik o mocy około 820 kW,
- suszarka pierścieniowa wyposażona w palnik o mocy 820 kW.

Do układu dopalacza termicznego będą doprowadzane gazy złowne z linii do produkcji mączki drobiowej i tłuszczu, tj.: opary z suszarki dyskowej oraz powietrze odciągowe z chłodnicy wylóków, a także odgazy z linii do produkcji mączki z pierza, tj.: opary z suszarki dyskowej. Gazy z procesu spalania propanu w palniku suszarki pierścieniowej na linii do produkcji mączki z krwi będą odprowadzane wspólnie z odgazami z dopalania oparów poprzez komin dopalacza termicznego oparów.

Źródłem emisji niezorganizowanej do powietrza będzie biofiltr o powierzchni 900 m<sup>2</sup> wraz ze stacją uzdatniania, przy pomocy których będzie realizowany proces dezodoryzacji powietrza odciąganego z pomieszczeń produkcyjnych oraz pochodzących z odpowietrzania urządzeń realizujących procesy produkcyjne w temperaturze otoczenia. Przy ilości gazów odprowadzanych do powietrza z biofiltra na poziomie do 56 400 m<sup>3</sup>/h emisja może wynieść około 3,154 Mg/rok amoniaku i 0,157 Mg/rok siarkowodoru.



### VI.1.2. Źródło emisji oraz parametry pracy emitora

Lp.	Nazwa emitora	Symbol	Wysokość [m]	Średnica [m]	Prędkość gazów [m/s]	Temp. gazów [K]	Ilość odprowadzanych gazów [Nm <sup>3</sup> /h]	Czas pracy [h/rok]
1.	Dopalacz termiczny	E-09	22	0,8	25,31	463	27 000	8760

### VI.1.3. Rodzaje i ilość gazów i pyłów dopuszczonych do wprowadzania do powietrza

Symbol	Nazwa emitora	Czas pracy h/rok	Nazwa substancji	Emisja kg/h**
E-09	Dopalacz termiczny- instalacja do przetwórstwa PUPZ*	8760	pył ogółem	0,04200
			- w tym pył do 2,5 µm	0,02940
			- w tym pył do 10 µm	0,04200
			dwutlenek siarki	0,07040
			tlenki azotu jako NO <sub>2</sub>	5,57660
			tlenek węgla	1,46780
			substancje organiczne w postaci gazów i par wyrażone jako całkowity węgiel organiczny	0,270

\* PUPZ-Przetwórstwo produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego

\*\* do obliczeń emisji przyjęto 13 500 Nm<sup>3</sup>/h odprowadzanych odgazów. Na dopalacz termiczny skierowane zostaną tylko opary z suszarki dyskowej oraz powietrze odciągowe z chłodnicy wytłoków z linii do produkcji mączki drobiowej i tłuszczu oraz opary z suszarki dyskowej z linii do produkcji mączki z pierza. Odgazy pochodzące z pomieszczeń produkcyjnych oraz pochodzące z odpowietrzania urządzeń realizujących procesy produkcyjne w temperaturze otoczenia, zostaną skierowane na biofiltr.

### VI.1.4. Dopuszczalne wielkości emisji rocznej z instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym

Lp.	Nazwa substancji	Emisja roczna w Mg
1.	pył ogółem	0,3651
	- w tym pył do 2,5 µm	0,2556
	- w tym pył do 10 µm	0,3651
2.	dwutlenek siarki	0,6119
3.	tlenki azotu jako NO <sub>2</sub>	48,5419

4.	tlenek węgla	12,6513
5.	substancje organiczne w postaci gazów i par wyrażone jako całkowity węgiel organiczny	2,365

## VI.2. Gospodarka wodno-ściekowa

### VI.2.1. Zaopatrzenie w wodę

Instalacja zasilana będzie w wodę z wodociągu gminnego poprzez nowe przyłącze na podstawie stosownej umowy, zgodnie z którą dostawca gwarantuje dostarczyć uzgodnioną ilość wody.

Instalacja do przetwórstwa produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego zaopatrywana będzie w wodę do celów:

- bytowych w ilości do 1,2 m<sup>3</sup>/dobę i do 438 m<sup>3</sup>/rok,
- technologicznych:
  - porządkowych (mycie urządzeń i pomieszczeń),
  - na linii do produkcji mączki z krwi („gaszenie” spienionego koagulantu),
  - do płuczki przed biofiltrem.

*Ilość wykorzystywanej wody na cele technologiczne*

Zaopatrzenie w wodę na cele technologiczne:	Ilość wykorzystywanej wody w m <sup>3</sup> /dobę	Ilość wykorzystywanej wody w m <sup>3</sup> /rok
porządkowe (mycie urządzeń i pomieszczeń)	40	14 600
na linii do produkcji mączki z krwi	40	14 600
do płuczki przed biofiltrem	1	365
<b>RAZEM:</b>	<b>81,0</b>	<b>29 565</b>

### VI.2.2. Ścieki powstające w wyniku funkcjonowania instalacji

Na terenie instalacji do przetwórstwa produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego powstają ścieki bytowe i przemysłowe.

#### a) Ścieki bytowe

Ścieki bytowe gromadzone będą w dwóch zbiornikach bezodpływowych o łącznej pojemności 24 m<sup>3</sup>. Ścieki będą wywożone wozami asenizacyjnymi do zewnętrznych oczyszczalni ścieków przez podmioty posiadające wymagane w tym zakresie zezwolenia, z którymi Prowadzący instalację posiada odpowiednie umowy.

## b) Ścieki przemysłowe

Instalacja będzie generowała następujące strumienie ścieków przemysłowych:

- porządkowe (mycie urządzeń i pomieszczeń),
- technologiczne z wirowania dekantacyjnego i stacji oczyszczania powietrza,
- z płuczki przed biofiltrem,
- odcieki z muld i posadzek.

Ścieki przemysłowe będą wstępnie podczyszczane na mechaniczno-chemicznej podczyszczalni ścieków o wydajności 10 m<sup>3</sup>/h, a następnie magazynowane w szczelnym zbiorniku o pojemności 100 m<sup>3</sup>. Podczyszczone ścieki będą wywożone do zlewni nieczystości płynnych zewnętrznych oczyszczalni ścieków przez podmioty posiadające wymagane w tym zakresie zezwolenia, z którymi Prowadzący instalację posiada odpowiednie umowy. Ścieki przemysłowe z instalacji do przetwórstwa produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego charakteryzować się będą zawartością: BZT<sub>5</sub>, ChZT, zawiesiny ogólnej, azotu ogólnego, fosforu ogólnego i ekstraktu eterowego jak również wysoką temperaturą i dużą zawartością związków organicznych takich jak tłuszcze i białka złożone.

Warunki odprowadzania ścieków przemysłowych zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego wprowadzanych do obcej kanalizacji zostaną uregulowane w odrębnym pozwoleniu wodnoprawnym.

### *Skład ścieków surowych*

Parametr	Jednostka	Stężenie średnie
BZT <sub>5</sub>	mg O <sub>2</sub> /dm <sup>3</sup>	20 000
ChZT	mg O <sub>2</sub> /dm <sup>3</sup>	40 000
Zawiesina ogólna	mg/dm <sup>3</sup>	2 000
Azot ogólny	mg/dm <sup>3</sup>	300
Fosfor ogólny	mg/dm <sup>3</sup>	100
Ekstrakt eterowy	mg/dm <sup>3</sup>	800

### *Ilość wytwarzanych ścieków przemysłowych*

<b>Strumienie ścieków przemysłowych</b>	<b>Ilość wytwarzanych ścieków w m<sup>3</sup>/dobę</b>	<b>Ilość wytwarzanych ścieków w m<sup>3</sup>/rok</b>
porządkowe (mycie urządzeń i pomieszczeń)	40	14 600
technologiczne z wirowania dekantacyjnego i stacji oczyszczania powietrza	120	43 800
z płuczki przed biofiltrem (nadmiar)	1	365
odcieki z muld i posadzek	40	14 600
<b>RAZEM:</b>	<b>201</b>	<b>73 365</b>

#### **VI.2.3. Wody opadowe lub roztopowe**

Wody opadowe lub roztopowe w ilości 4 682 m<sup>3</sup>/rok będą wprowadzane do istniejącej kanalizacji deszczowej i po podczyszczeniu w istniejącym separatorze z piaskownikiem będą odprowadzane do rowu RE-2 zgodnie z posiadanym pozwoleniem wodnoprawnym.

#### **VI.3. Gospodarka odpadami**

W związku z eksploatacją instalacji do przetwórstwa produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego na terenie zakładu STRUGA S.A. wytwarzane będą cztery rodzaje odpadów niebezpiecznych oraz osiem rodzajów odpadów innych niż niebezpieczne. Wytwarzane odpady będą gromadzone w wydzielonych pomieszczeniach i magazynowane do czasu ich odbioru przez firmę zewnętrzną w celu ich odzysku lub unieszkodliwienia. Magazynowanie odpadów odbywa się na terenie, do którego spółka posiada tytuł prawny.

##### **VI.3.1. Rodzaje odpadów dopuszczonych do wytworzenia podczas normalnej pracy instalacji, ich podstawowy skład chemiczny i właściwości**

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka odpadów
<b>Odpady niebezpieczne</b>			
1.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	<p>Właściwości olejów przepracowanych:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- gęstość: 820-900 kg/m<sup>3</sup>,</li> <li>- lepkość kinematyczna: 16,5-30,0 mm<sup>2</sup>/s,</li> <li>- pozostałość po koksowaniu: 0,8-1,15%,</li> <li>- pozostałość po spopieleniu: 0,4-0,6%,</li> <li>- zawartość wody: 4-8%,</li> <li>- zawartość siarki całkowitej: 07-1,0%,</li> <li>- zawartość ołowiu: 150-370 mg/kg,</li> <li>- zawartość cynku: 320-630 mg/kg,</li> <li>- zawartość wanadu: 2 mg/kg,</li> <li>- zawartość baru: 500-720 mg/kg,</li> <li>- palność (temp. zapłonu): 50-280 C<sup>o</sup>,</li> <li>- ciepło spalania: 20000-40000 kJ/kg.</li> </ul> <p>Zanieczyszczenia olejów silnikowych zawierają od 65 do 87% substancji organicznych i od 13 do 35% związków nieorganicznych. Części organiczne składają się w 4-24% z asfaltenów, a 16-55% tych składników stanowią substancje o wysokim stopniu uwęglania.</p> <p>Substancje organiczne są zawarte głównie w zanieczyszczeniach przedostających się do olejów z zewnątrz (krzemionka, ołów) w produktach zużycia elementów silnika (żelazo, chrom, miedź, cyna, ołów, aluminium) oraz w produktach przemian dodatków oleju (fosfor, wapń, cynk, bar). Zanieczyszczenia olejów przekładniowych pochodzą z procesów starzenia olejów, zużywania się elementów przekładni i substancji przedostających się do olejów z zewnątrz.</p>
2.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	<p>Skład opakowań z tworzyw sztucznych:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- tworzywo sztuczne 97-100%,</li> <li>- olej 0-3%,</li> <li>- smary 0-3%.</li> </ul> <p>Gęstość: 700-1200 kg/m<sup>3</sup>.</p> <p>Skład opakowań metalowych:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- żelazo 97-100%,</li> <li>- olej 0-3%,</li> <li>- smary 0-3%.</li> </ul> <p>Gęstość: 1200-1800 kg/m<sup>3</sup>.</p>

3.	15 02 02*	<p>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)</p>	<p>Odpady stanowią przede wszystkim ścinki materiałów (bawełna, materiały syntetyczne: anilana, wiskoza) służące do wycierania oraz ubrania ochronne (drelich) nasączone olejami.</p> <p>Skład tego rodzaju odpadów: olej – 1÷10 % (w większości są to mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych, sporadycznie są to mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych), ścinki – 90÷99 %.</p>
4.	16 02 13*	<p>Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12</p>	<p>Odpad stanowią zużyte lampy fluoroescencyjne (światłówki) i inne odpady zawierające rtęć.</p> <p>Rtęć jest jedynym metalicznym pierwiastkiem występującym w stanie ciekłym w temperaturze normalnej (298 K). Charakteryzuje się wysoką gęstością - równą 13,55 g/dm<sup>3</sup>. W temperaturze normalnej posiada wysoką prężność par, a w wodzie rozpuszcza się bardzo nieznacznie - 6,5-10-5g Hg/dm<sup>3</sup>.</p> <p>Jako metal charakteryzuje się względnie małą przewodnością. W przyrodzie jest pierwiastkiem dość rzadkim i występuje zarówno w stanie rodzimym (metal lub jako amalgamat srebrowy) oraz w postaci różnych związków chemicznych.</p> <p>Głównym źródłem rtęci jest minerał o nazwie cynober - HgS, siarczek rtęci (II). Metaliczną rtęć otrzymuje się przez jego utlenianie, redukcję żelazem lub wygrzewanie z tlenkiem wapnia, a następnie oczyszczanie przez destylację i przemycanie rozcieńczonym kwasem azotowym.</p>

**Odpady inne niż niebezpieczne**

1.	<b>02 02 04</b>	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	<p>Średni skład fizyko-chemiczny ścieków:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- zawartość materii organicznej w % s.m. - 60,4,</li> <li>- zawartość węgla organicznego w % C w s.m - 35,11,</li> <li>- zawartość azotu ogółem w % s.m N - 3,16,</li> <li>- zawartość fosforu w % s.m P - 0,58,</li> <li>- zawartość potasu w % s.m K - 0,08,</li> <li>- zawartość wapnia w % Ca 11,68,</li> <li>- zawartość metali ciężkich mg/kg s.m             <ul style="list-style-type: none"> <li>- kadm 0,1,</li> <li>- ołów 7,78</li> <li>- rtęć 0,00</li> <li>- cynk 34,14</li> <li>- miedź 43,26</li> <li>- chrom 2,8</li> </ul> </li> <li>- odczyn pH w wodzie 12,35,</li> <li>- zawartej suchej masy w % 35,77,</li> <li>- zawartość ekstraktu eterowego w % s.m 0,3,</li> <li>- zawartość wskaźników sanitarnych: miano coli typu ogólnego <math>1 \times 10^{-2}</math>.</li> </ul>
2.	<b>15 01 01</b>	Opakowania z papieru i tektury	<p>Główne składniki makulatury:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- celuloza,</li> <li>- substancje klejące (parafiny, kalafonia i kleje zwierzęce),</li> <li>- wypełniacze (siarczyn barowy, kreda, talk),</li> <li>- barwniki.</li> </ul> <p>Gęstość: do 1000 kg/m<sup>3</sup>.          Palność: 200-300 °C.          Ciepło spalania: 10000-15000 kJ/kg.</p>
3.	<b>15 01 02</b>	Opakowania z tworzyw sztucznych	<p>Główne składniki opakowań z tworzyw sztucznych:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- polietylen (folia),</li> <li>- politereftalan etylu (butelki po napojach),</li> <li>- polipropylen,</li> <li>- plastyfikatory.</li> </ul> <p>Gęstość: 200-1000 kg/m<sup>3</sup>.          Palność: 250-400 °C.          Ciepło spalania: 15000-30000 kJ/kg.</p>
4.	<b>15 02 03</b>	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpad stanowią szmaty i tkaniny użytkowane jako czystość i sorbenty oraz zniszczona odzież robocza.
5.	<b>16 02 16</b>	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	<p>Odpady urządzeń elektrycznych stanowią mieszaninę różnych metali i stopów, głównie stali, aluminium i miedzi oraz składników niemetalicznych, tj. mas plastycznych, ceramiki, gumy, ebonitu. W przypadku dużych elementów lub urządzeń (np. silników elektrycznych, rozdzielni elektrycznych), po ich demontażu ok. 90% będzie stanowiła jednorodnie elementy metalowe ze stali, aluminium, miedzi.</p>

6.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	Podstawowy skład chemiczny: - złom żelazny około 30-50%, - nikiel i kadm 10-30% , - tworzywa sztuczne.
7.	17 04 05	Żelazo i stal	Odpady żelaza pochodzące z rozbiórek, remontów instalacji. Skład: 90% żelaza oraz różnych tlenków żelaza, 10% inne metale (stanowiące domieszki stopowe), szczególnie: nikiel, chrom, cynk, miedź, a nawet cyna.
8.	19 02 10	Odpady palne inne niż wymienione w 19 02 08 i 19 02 09	Mączka będzie charakteryzowała się: - zawartością wilgoci - 3÷5%, - zawartością popiołu - 12÷20%, - wysoką ilością części lotnych - 71,5%, - wysoką wartością opałową - 16 000÷24 000 kJ/kg, - zawartością siarki około 0,102%. Tłuszcze zwierzęce będą zawierały: - siarkę 0,05%, - azot 0,8 %.

### VI.3.2. Rodzaj i ilość odpadów dopuszczonych do wytworzenia podczas normalnej pracy instalacji

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość w Mg/rok
<b>Odpady niebezpieczne</b>			
1.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	1,00
2.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	0,20
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)	0,30
4.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,50
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>			
1.	02 02 04	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	1 040,00
2.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	5,00



Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość w Mg/rok
3.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	5,00
4.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	0,50
5.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	0,50
6.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	0,10
7.	17 04 05	Żelazo i stal	20,00
8.	19 02 10	Odpady palne inne niż wymienione w 19 02 08 i 19 02 09	900,00

### VI.3.3. Miejsce i sposoby magazynowania wytworzonych odpadów oraz dalszy sposób gospodarowania nimi

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Magazynowanie odpadów
<b>Odpady niebezpieczne</b>			
1.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Zużyte oleje będą magazynowane w oznakowanych beczkach z pokrywą, umieszczonych na paletach, na betonowej posadzce w wyznaczonym miejscu niedostępnym dla osób trzecich w Magazynie odpadów. Na beczce znajduje się opis „OLEJ ODPADOWY” wraz z kodem.
2.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Opakowania zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi będą magazynowane w oznakowanych, zamykanych pojemnikach umieszczonych w wyznaczonym miejscu w Magazynie odpadów. Pomieszczenie posiada betonową posadzkę i jest niedostępne dla osób trzecich.
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	Odpady będą przechowywane w oznaczonych zamykanych beczkach. Odpad będzie magazynowany w Magazynie odpadów. Pomieszczenie posiada betonową posadzkę i jest niedostępne dla osób trzecich.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Magazynowanie odpadów
		(np. PCB)	
4.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Zdemontowane zużyte świetlówki będą wkładane do opakowań po nowych świetlówkach, a następnie będą magazynowane w kartonach umiejscowionych w Magazynie odpadów. Pomieszczenie posiada betonową posadzkę i jest niedostępne dla osób trzecich.
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>			
1.	02 02 04	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	Nadmiar osadu z flotatora będzie odprowadzany do szczelnego pojemnika transportowego i następnie jako surowiec będzie przewożony do instalacji do produkcji nawozu mineralno-organicznego.
2.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Powstałe odpady w postaci opakowań (np. kartony) będą gromadzone w opakowaniach zbiorczych w miejscu wytworzenia, a następnie transportowane do kontenera znajdującego się na zewnątrz hali (miejsce magazynowania).
3.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Powstały odpad w postaci opakowań będzie gromadzony w opakowaniach zbiorczych w miejscu wytworzenia, a następnie transportowany do kontenera znajdującego się na zewnątrz hali (miejsce magazynowania).
4.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpady będą gromadzone w zamkniętych beczkach w miejscu powstawania. Po zapelnieniu beczki będą przewożone do Magazynu odpadów. Pomieszczenie posiada betonową posadzkę i jest niedostępne dla osób trzecich.
5.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Zużyte elementy usunięte z urządzeń elektrycznych i aparatury kontrolno-pomiarowej będą magazynowane w kartonach w Magazynie odpadów. Pomieszczenie posiada betonową posadzkę i nie jest dostępne dla osób trzecich.
6.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	Zużyte baterie i akumulatory będą magazynowane w oznakowanym kartonie w Magazynie odpadów. Pomieszczenie posiada betonową posadzkę i jest niedostępne dla osób trzecich.
7.	17 04 05	Żelazo i stal	Powstały podczas napraw eksploatacyjnych instalacji odpad będzie magazynowany w kontenerze lub luzem (w zależności od gabarytu odpadów) na wydzielonym miejscu na placu betonowym złomu.
8.	19 02 10	Odpady palne inne niż wymienione w 19 02 08 i 19 02 09	Mączka odpadowa będzie gromadzona w workach typu big-bag w wydzielonym miejscu w budynku produkcyjnym. Worki będą umieszczone na betonowej posadzce. Następnie odpad będzie transportowany do hali przyjęć instalacji do termicznego unieszkodliwiania odpadów organicznych pochodzenia zwierzęcego z termicznym dopalaniem ścieków i gazów złownych, gdzie zostanie przesypany do bunkru załadunkowego o pojemności 15 m <sup>3</sup> (bunkier po rozładunku zostaje szczelnie zamknięty pokrywą). Mączka odpadowa, która nie została

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Magazynowanie odpadów
			<p>przetransportowana bezpośrednio na instalację do termicznego unieszkodliwiania odpadów będzie magazynowana w magazynach. Są to pomieszczenia zamknięte, niedostępne dla osób trzecich. Magazyny objęte są nadzorem weterynaryjnym. Odpad będzie magazynowany luzem na betonowej posadzce.</p> <p>Odpady tłuszczu zwierzęcego będą gromadzone w zbiornikach tłuszczu i następnie będą przewożone cysternami kołowymi na instalację do termicznego unieszkodliwiania odpadów organicznych pochodzenia zwierzęcego z termicznym dopalaniem ścieków i gazów złowonnych – do istniejących zbiorników przy tej instalacji.</p>

Odpady należy magazynować selektywnie, z zachowaniem wymagań ochrony środowiska. Miejsca magazynowania odpadów oraz pojemniki, kontenery, zbiorniki, kartony lub worki przeznaczone do magazynowania odpadów należy odpowiednio opisać oraz oznakować. Odpady należy magazynować w sposób ograniczający negatywne oddziaływanie na ludzi i środowisko, w wyznaczonych miejscach, zgodnie z warunkami niniejszej decyzji. Odpady należy zabezpieczyć przed dostępem osób trzecich. Odpady należy przekazywać do odzysku lub unieszkodliwiania odbiorcom posiadającym uregulowany stan formalno-prawny w zakresie gospodarki odpadami.

Odpady mogą być magazynowane, jeżeli konieczność magazynowania wynika z procesów technologicznych lub organizacyjnych i nie przekracza terminów uzasadnionych zastosowaniem tych procesów zgodnie z przepisami prawa.

Transport odpadów będzie prowadzony w sposób bezpieczny dla środowiska i zdrowia ludzi oraz przy uwzględnieniu obowiązujących w tym zakresie przepisów.

W postępowaniu z olejami odpadowymi należy uwzględnić warunki określone w przepisach szczegółowych w tym zakresie.

#### **VI.3.4. Zapobieganie powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko:**

- stosowanie produktów charakteryzujących się dłuższym okresem pracy i lepszymi warunkami eksploatacyjnymi,
- kontrola zużycia oraz sposób postępowania z materiałami i surowcami, w celu zminimalizowania strat powstających w procesie technologicznym,

- magazynowanie odpadów w warunkach zapobiegających przedostaniu się substancji do powietrza, gleby oraz wód opadowych,
- magazynowanie odpadów, z których zanieczyszczenia mogą wyciekać w miejscach z wybetonowanym podłożem z możliwością zgromadzenia ewentualnych wycieków,
- magazynowanie odpadów w miejscach zadaszonych lub w pojemnikach z pokrywą, dzięki czemu nie powstają zanieczyszczone wody opadowe,
- przekazywanie odpadów do przetwarzania uprawnionym podmiotom.

### VI.3.5. Warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego:

#### Systemy zabezpieczeń przeciwpożarowych na terenie zakładu:

- a) zewnętrzna sieć hydrantowa – osiem zewnętrznych hydrantów nadziemnych (H1-H8),
- b) wewnętrzna sieć hydrantowa,
- c) podręczny sprzęt gaśniczy,
- d) instalacja odgromowa,
- e) inne zabezpieczenia: oświetlenie awaryjne, środki alarmowania pracowników, wewnętrzna służba ochrony, dozór zakładu za pomocą telewizji przemysłowej, okresowe szkolenia dla wszystkich pracowników.

Prowadzone są przeglądy urządzeń przeciwpożarowych i instalacji w określonym terminie i zgodnie z obowiązującym przepisem prawa.

## VI.4. Emisja hałasu

### VI.4.1. Źródła hałasu

Lp.	Symbol	Opis	Czas pracy źródła hałasu w normowanym przedziale czasu odniesienia		L <sub>AWT</sub> <sup>1</sup> Dzień [dB]	L <sub>AWT</sub> <sup>1</sup> Noc [dB]
			Pora dzienna (8 godzin)	Pora nocna (1 godzina)		
1.	A14	Hala produkcyjna - instalacja przetwórstwa produktów ubocznych	8	1	85	85
2.	A15	Myjnia – instalacja przetwórstwa produktów ubocznych	8	1	90	90
3.	A16	Pomieszczenie wentylatorów – instalacja przetwórstwa produktów ubocznych	8	1	85	85
4.	Dop-2	Dopalacz	8	1	85	85

<sup>1</sup>-równoważny poziom dźwięku A wewnątrz pomieszczenia lub równoważny poziom mocy akustycznej źródła

#### **VI.4.2. Dopuszczalny poziom hałasu**

Równoważny poziom dźwięku „A” mogący przenikać do środowiska na tereny chronione w myśl rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku dla terenów określanych jako zabudowa mieszkaniowa wielorodzinna i zabudowa zagrodowa nie może przekraczać:

- $L_{Aeq D} = 55$  dB(A) w godz. 6<sup>00</sup>÷22<sup>00</sup> (pora dnia), w przedziale czasu odniesienia równym 8 najmniej korzystnym godzinom dnia kolejno po sobie następującym,
- $L_{Aeq N} = 45$  dB(A) w godz. 22<sup>00</sup>÷6<sup>00</sup> (pora nocy), w przedziale czasu odniesienia równym 1 najmniej korzystnej godzinie nocy.

#### **VI.5. Emisja promieniowania elektromagnetycznego**

Instalacja nie jest istotnym źródłem emisji promieniowania elektromagnetycznego.

#### **VI.6. Oddziaływanie promieniowania jonizującego**

Instalacja nie jest istotnym źródłem emisji promieniowania jonizującego.

### **VII. Określić eksploatację instalacji w warunkach odbiegających od normalnych**

Możliwość występowania okresowych zatrzymań i uruchomień instalacji związanych z okresowymi przeglądami konserwacyjnymi, remontami, wymogami technologicznymi nie wiąże się ze szczególną zmianą poziomu oddziaływania na środowisko.

W przypadku powstawania zakłóceń w procesach technologicznych i operacjach technicznych, tj.: awarii urządzenia lub instalacji, nastąpi ich wyłączenie lub zatrzymanie procesu technologicznego do czasu zakończenia niezbędnej naprawy lub usunięcia usterek. Prowadzenie procesów technologicznych i operacji technicznych w instalacji z wykorzystaniem niesprawnych lub uszkodzonych urządzeń w szczególności urządzeń redukujących emisję lub innych zakłóceń w systemie oczyszczania gazów odlotowych i instalacji, nie będzie możliwe ze względu na konieczność dotrzymania podstawowych zasad technicznego bezpieczeństwa pracy, warunków ochrony przeciwpożarowej oraz ochrony środowiska.

Zgodnie z art. 211 ust. 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska nakładam na Prowadzącego instalację obowiązek niezwłocznego informowania organu

właściwego do wydania pozwolenia oraz wojewódzkiego inspektora ochrony środowiska o naruszeniu warunków niniejszego pozwolenia zintegrowanego.

## **VIII. Okreslic sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości**

### **VIII.1. Metody ochrony środowiska wodnego:**

- podczyszczanie ścieków przemysłowych na mechaniczno-chemicznej podczyszczalni ścieków, a następnie magazynowanie w szczelnym zbiorniku zbiorczym,
- magazynowanie ścieków bytowych w bezodpływowych zbiornikach,
- wprowadzanie wód opadowych i roztopowych do istniejącej na terenie zakładu kanalizacji deszczowej i po podczyszczeniu w separatorze z piaskownikiem odprowadzanie do rowu RE-2,
- oddzielanie ścieków technologicznych i nietechnologicznych,
- usuwanie miejsc potencjalnych wycieków oraz przecieków wody,
- stosowanie systemu kontroli przed przelewem ze zbiornika,
- stosowanie opomiarowania zużycia wody w zakładzie.

### **VIII.2. Metody ochrony powietrza:**

- zastosowanie dopalacza termicznego oparów do neutralizacji strumienia najbardziej obciążonych odgazów,
- zastosowanie biofiltra wraz ze stacją uzdatniania do dezodoryzacji powietrza odciganego z pomieszczeń produkcyjnych oraz pochodzącego z odpowietrzenia urządzeń realizujących procesy produkcyjne w temperaturze otoczenia,
- minimalizowanie odoru podczas rozładunku i przechowywania surowców,
- przetwarzanie surowców dostarczanych do zakładu bez zbędnej zwłoki i w czasie nie dłuższym niż dopuszczony dla surowców przewożonych i przechowywanych w danych warunkach termicznych.

### **VIII.3. Metody ochrony przed hałasem:**

- wykorzystanie nowoczesnych urządzeń o jak najniższym poziomie emisji hałasu,
- stosowanie osłon i obudów ograniczających hałas,
- umieszczanie urządzeń emitujących hałas wewnątrz budynków i uruchamianie ich przy zamkniętych drzwiach i oknach,

- wykonywanie prac uciążliwych pod względem hałasu, które muszą być wykonywane na zewnątrz budynków wyłącznie w ciągu pory dziennej.

#### **VIII.4. Metody ograniczenia uciążliwości gospodarki odpadami:**

- segregacja odpadów,
- właściwe magazynowanie i gospodarowanie odpadami,
- niedopuszczanie do mieszania odpadów nadających się do odzysku z innymi odpadami,
- ograniczenie prowadzonych remontów do wymaganych i niezbędnych,
- stosowanie produktów charakteryzujących się dłuższym okresem pracy i lepszymi warunkami eksploatacyjnymi, np.: olejów o dłuższym okresie stosowania, świetlówek o mniejszym zużyciu energii i dłuższym okresie bezawaryjnej pracy,
- przekazywanie odpadów wyłącznie uprawnionym podmiotom.

#### **VIII.5. Metody ochrony przed promieniowaniem elektromagnetycznym**

Instalacja nie jest istotnym źródłem emisji promieniowania elektromagnetycznego.

#### **VIII.6. Wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych:**

- podczyszczanie ścieków technologicznych w mechaniczno-chemicznej podczyszczalni,
- gromadzenie ścieków w bezodpływowych zbiornikach,
- podczyszczanie wód opadowych lub roztopowych w istniejącym separatorze z piaskownikiem,
- prowadzenie procesów dla magazynowania, obsługi i ładowania produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego w pomieszczeniach ze szczelną posadzką,
- stosowanie systemów kontroli przed przelewem ze zbiornika,
- magazynowanie opadów w sposób uniemożliwiający przedostanie się substancji w nich zawartych do środowiska gruntowo-wodnego, zgodnie z warunkami określonymi w punktach VI.3.3. i VI.3.4. niniejszej decyzji.

#### **VIII.7. Efektywność energetyczna oraz materiałowo-surowcowa:**

- automatyzacja procesu technologicznego pozwalająca na minimalizację jednostkowych wskaźników zużycia surowców oraz optymalizację zużycia energii cieplnej i elektrycznej,
- utrzymywanie wysokiej sprawności instalacji,
- identyfikacja substancji niebezpiecznych na wejściu do procesu,

- substancje niebezpieczne możliwe do zastąpienia innymi będą w miarę możliwości i dostępności eliminowane,
- magazynowanie substancji niebezpiecznych w sposób eliminujący wpływ na środowisko.

## **IX. Określić obowiązki w zakresie monitoringu**

### **IX.1. Monitoring efektywności wykorzystania zasobów i energii**

Prowadzenie dokumentacji licznika energii elektrycznej oraz analiza czasu pracy urządzeń, co będzie stanowiło podstawę do podejmowania decyzji o przeglądzie, modernizacji lub wymianie urządzeń o nadmiernej energochłonności.

### **IX.2. Monitoring poboru wód**

Ilość zużytej wody należy kontrolować i rejestrować w oparciu o odczyt wodomierza raz w miesiącu.

### **IX.3. Monitoring wytwarzanych ścieków przemysłowych**

Ilość i jakość odprowadzanych ścieków należy kontrolować zgodnie z posiadanym pozwoleniem wodnoprawnym.

Należy raz w roku wykonywać analizę ścieków przemysłowych za urządzeniem podczyszczającym ścieki oraz przed urządzeniem podczyszczającym ścieki w celu określenia stopnia redukcji następujących wskaźników: BZT<sub>5</sub>, ChZT, zawiesiny ogólnej, azotu ogólnego, fosforu ogólnego, ekstraktu eterowego.

### **IX.4. Monitoring emisji do powietrza**

**Ustalam zakres i sposób monitorowania emisji zanieczyszczeń do powietrza w zakresie, w jakim wykracza poza wymagania art. 147 i art. 148 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska. Zobowiązuje się Prowadzącego instalację do:**

- wykonywania okresowych pomiarów emisji do powietrza, tj.: dwa razy w roku – raz w sezonie zimowym (październik-marzec) i raz w sezonie letnim (kwiecień-wrzesień) z instalacji do przetwórstwa produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego z emitora E-09 (dopalacz termiczny). Usytuowanie stanowisk do pomiarów wielkości emisji winno być zgodne z normą PN-Z-04030-7:1994 – „Ochrona czystości powietrza. Badanie zawartości pyłu. Pomiar stężenia i strumienia masy pyłu w gazach odlotowych metodą grawimetryczną”. Wyniki pomiarów emisji należy przedkładać Marszałkowi Województwa Kujawsko-Pomorskiego oraz Kujawsko-Pomorskiemu Wojewódzkiemu



Inspektorowi Ochrony Środowiska w Bydgoszczy w terminie 30 dni od dnia zakończenia pomiaru, w układzie zgodnym z przepisami obowiązującymi dla wyników okresowych pomiarów emisji substancji do powietrza;

- prowadzenia rejestru monitoringu bio-efektywność i wydajności biofiltra, poprzez kontrolowanie wilgotności, pH i temperatury:
  - monitorowanie temperatury powietrza doprowadzanego do bifiltra – pomiar będzie odbywał się w sposób automatyczny za pomocą czujnika temperatury umieszczonego w ścianie głównego kolektora powietrza za płuczką, odczyt pomiaru wyświetlany będzie online na monitorze systemu sterowania pracą linii produkcyjnych, nadzór nad parametrem będzie sprawował operator nadzorujący pracę linii, zapis będzie odbywał się w formie elektronicznej na komputerze systemu sterowania, raportowane będą temperatury średniodobowe,
  - monitorowanie wilgotności złoża – pomiar w sposób ręczny za pomocą wilgotnościomierza ręcznego – monitoring będzie realizowany z częstotliwością 1 raz w tygodniu w okresie od maja do września i 1 raz w miesiącu w okresie od października do kwietnia, nadzór nad monitoringiem będzie sprawował kierownik zakładu, zapisy będą prowadzone w formie zeszytu monitoringu, raportowane będą dane z zapisów,
  - monitorowanie pH złoża – pomiar w sposób ręczny za pomocą pH-metru ręcznego, monitoring będzie realizowany równoległe z monitoringiem wilgotności, tj. z częstotliwością 1 raz w tygodniu w okresie od maja do września i 1 raz w miesiącu w okresie od października do kwietnia, nadzór nad monitoringiem będzie sprawował kierownik zakładu, zapisy będą prowadzone w formie zeszytu monitoringu, raportowane będą dane z zapisów;
- prowadzenia rejestru temperatury i pracy emitora E-09 (dopalcza termicznego) wraz z uwzględnieniem wystąpienia zatrzymania dopalcza na czas naprawy, remontu i awarii;
- przekazywania Marszałkowi Województwa Kujawsko-Pomorskiego oraz Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Bydgoszczy, informacji o wystąpieniu awarii urządzeń redukujących emisję lub innych zakłóceniach w systemie oczyszczania gazów odlotowych w czasie nie dłuższym niż 12 godzin od momentu wystąpienia zdarzenia zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 9 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska.

### IX.5. Monitoring odpadów

Monitoring w zakresie gospodarki odpadami powinien obejmować w szczególności prowadzenie ilościowej i jakościowej ewidencji odpadów za pomocą kart ewidencji odpadów i kart przekazania odpadów, zgodnie z przepisami ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach. Na podstawie ewidencji odpadów należy sporządzić i przekazać roczne sprawozdanie o wytworzonych odpadach i gospodarowaniu odpadami.

### IX.6. Monitoring hałasu

Okresowe pomiary hałasu w środowisku należy wykonywać zgodnie z częstotliwością określoną w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody **raz na dwa lata** na najbliższych terenach podlegających ochronie akustycznej, dla których zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku, zostały określone wartości dopuszczalne.

Wyniki pomiarów hałasu w środowisku pochodzącego od instalacji należy przedkładać Marszałkowi Województwa Kujawsko-Pomorskiego oraz Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Bydgoszczy w formach i układach określonych dla pomiarów okresowych – w terminie 30 dni od daty zakończenia pomiarów.

Rodzaj terenu w sąsiedztwie zakładu	Współrzędne geograficzne		Punkt pomiarowy	Proponowane poziomy hałas	
	Szerokość (N)	Długość (E)		L <sub>Aeq D</sub> [dB]	L <sub>Aeq N</sub> [dB]
Zabudowa mieszkaniowa wielorodzinna zlokalizowana ok. 750 m od instalacji w kierunku południowo-wschodnim	52°56'01,54	18°17'45,41	PO-01	55	45
Zabudowa zagrodowa zlokalizowana ok. 200 m od instalacji w kierunku wschodnim	52°56'15,82	18°18'04,69	PO-02	55	45

### IX.7. Monitoring jakości gleb

Monitorowanie parametrów jakości gleb prowadzone będzie zgodnie ze schematem lokalizacji punktów pobierania próbek gleby dla głębokości 0-0,25 m ppt oraz dla głębokości przekraczającej 0,25 m ppt określonych w poniższej tabeli.

Numer sekcji/nr próbki	Współrzędne geograficzne punktów poboru prób gleby i ziemi	
	Szerokość (N)	Długość (E)
<b>Miejsca poboru próbek gleby z głębokości do 0,25 m ppt</b>		
Sekcja I		
S1/P1	52°56'26,56	18°17'46,45
S1/P2	52°56'26,55	18°17'46,43
S1/P3	52°56'26,53	18°17'46,36
S1/P4	52°56'26,52	18°17'46,29
S1/P5	52°56'26,52	18°17'46,29
S1/P6	52°56'26,54	18°17'45,89
S1/P7	52°56'26,67	18°17'45,69
S1/P8	52°56'26,94	18°17'45,49
S1/P9	52°56'27,17	18°17'45,71
S1/P10	52°56'27,23	18°17'45,78
S1/P11	52°56'27,27	18°17'45,84
S1/P12	52°56'27,67	18°17'46,36
S1/P13	52°56'27,86	18°17'46,67
S1/P14	52°56'27,91	18°17'46,97
S1/P15	52°56'27,61	18°17'47,34
Sekcja II		
S2/P1	52°56'26,87	18°17'48,33
S2/P2	52°56'26,93	18°17'48,46
S2/P3	52°56'26,52	18°17'48,46
S2/P4	52°56'26,52	18°17'48,76
S2/P5	52°56'26,52	18°17'48,70
S2/P6	52°56'26,48	18°17'48,87
S2/P7	52°56'25,94	18°17'49,81
S2/P8	52°56'25,92	18°17'50,10
S2/P9	52°56'25,98	18°17'50,30
S2/P10	52°56'25,98	18°17'50,34
S2/P11	52°56'25,98	18°17'50,64
S2/P12	52°56'25,98	18°17'50,36
S2/P13	52°56'26,24	18°17'51,51
S2/P14	52°56'26,16	18°17'51,35
S2/P15	52°56'26,03	18°17'51,39

Sekcja III		
S3/P1	52°56'23,93	18°17'52,06
S3/P2	52°56'24,19	18°17'52,10
S3/P3	52°56'24,25	18°17'52,15
S3/P4	52°56'24,28	18°17'52,25
S3/P5	52°56'24,62	18°17'52,64
S3/P6	52°56'24,79	18°17'52,86
S3/P7	52°56'24,83	18°17'52,94
S3/P8	52°56'24,05	18°17'52,88
S3/P9	52°56'25,03	18°17'52,74
S3/P10	52°56'24,96	18°17'52,56
S3/P11	52°56'24,66	18°17'52,17
S3/P12	52°56'24,61	18°17'52,04
S3/P13	52°56'24,52	18°17'51,97
S3/P14	52°56'24,46	18°17'51,79
S3/P15	52°56'24,62	18°17'51,80
<b>Miejsca poboru próbek gleby z głębokości przekraczającej 0,25 m ppt</b>		
P6	52°56'27	18°17'46
P7	52°56'26	18°17'51

W wyznaczonych punktach analizowane będą następujące wskaźniki, dla których jest określona linia stanu początkowego.

Lp.	Parametr	Jednostka	Wartość bazowa	
			0-0,25 m	powyżej 0,25 m
<b>METALE I METALOID</b>				
1.	Arsen	mg/kg	3,828	2*
2.	Bar	mg/kg	115,5	35,86
3.	Chrom	mg/kg	15,62	8,085
4.	Cyna	mg/kg	1*	1*
5.	Cynk	mg/kg	108,24	21,89
6.	Kadm	mg/kg	0,25*	0,25
7.	Kobalt	mg/kg	5,797	2,717
8.	Miedź	mg/kg	18,7	4,235
9.	Nikiel	mg/kg	13,75	3,564
10.	Molibden	mg/kg	1*	1*
11.	Ołów	mg/kg	13,2	7,392
12.	Rtęć	mg/kg	0,07304	0,00781
<b>ZANIECZYSZCZENIA NIEORGANICZNE</b>				
1.	Cyjanki wolne	mg/kg	0,0715	0,04*
2.	Cyjanki związki kompleksowe	mg/kg	3,3	0,297

WĘGLOWODORY				
<b>BENZYNY I OLEJE</b>				
1.	Benzyna suma (węglowodory C <sub>6</sub> -C <sub>12</sub> )	mg/kg	0,8*	0,8*
2.	Olej mineralny (węglowodory C <sub>12</sub> -C <sub>35</sub> )	mg/kg	30**	6*
<b>WĘGLOWODORY AROMATYCZNE</b>				
1.	Benzen	mg/kg	0,55	0,022
2.	Etylobenzen	mg/kg	0,011	0,01
3.	Toluen	mg/kg	0,1**	0,099
4.	Ksylen	mg/kg	0,1**	0,11
5.	Styren	mg/kg	0,01*	0,01*
<b>WIELOPIERSCIENIOWE WĘGLOWODORY AROMATYCZNE WWA</b>				
1.	Naftalen	mg/kg	0,2695	0,0891
2.	Antracen	mg/kg	0,0231	0,0066
3.	Chryzen	mg/kg	0,0847	0,0308
4.	Benzo(a)antracen	mg/kg	0,0583	0,0176
5.	Dibenzo(a,h)antracen	mg/kg	0,0165	0,005*
6.	Benzo(a)piren	mg/kg	0,0605	0,0198
7.	Benzo(b)fluoranten	mg/kg	0,0825	0,0231
8.	Benzo(k)fluoranten	mg/kg	0,077	0,0231
9.	Benzo(g,h,i)perylene	mg/kg	0,066	0,0176
10.	Indeno(1,2,3-c,d)piren	mg/kg	0,0649	0,0154
<b>POZOSTAŁE ZANIECZYSZCZENIA</b>				
1.	Amonowy jon	mg/kg	12,8*	12,8*
2.	Fosforany	mg/kg	28,93	720,61
3.	Azotany	mg/kg	1639	276,76
4.	Azotyny	mg/kg	1,76	0,99
5.	Wapń	mg/kg	59400	39600

\*)wyniki badań poniżej granicy oznaczalności

\*\*)wartości bazowe przyjęte jako wartość graniczna zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 1 września 2016 r. w sprawie sposobu prowadzenia oceny zanieczyszczenia powierzchni ziemi dla grupy 1.

Badania gruntu należy wykonywać **raz na 10 lat**.

Sposób wykonywania badań zanieczyszczenia gleby i ziemi substancjami powodującymi ryzyko oraz termin przekazywania ww. wyników badań organowi właściwemu do wydania pozwolenia zintegrowanego – zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa.

Badania zanieczyszczenia gleby i ziemi substancjami powodującymi ryzyko należy wykonywać w sposób umożliwiający ich ilościowe porównanie z wynikami badań zanieczyszczenia gleby i ziemi zawartymi w dokumencie pn. „Raport początkowy o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko na terenie STRUGA S.A. w Jezuickiej Strudze”, maj 2018, opracowanym przez Zakład Sozotechniki Sp. z o.o., ul. Bernardyńska 3, 85-029 Bydgoszcz.

## IX.8. Monitorowanie jakości wód podziemnych

Monitorowanie parametrów jakości wód gruntowych prowadzone będzie w 2 piezometrach (P6, P7) zlokalizowanych na terenie zakładu STRUGA S.A. dla instalacji przetwarzania produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego, nr działki ewidencyjnej 26/2, zgodnie z lokalizacją określoną w poniższej tabeli.

Numer piezometru	Współrzędne geograficzne piezometrów	
	Szerokość (N)	Długość (E)
P6	52°56'27	18°17'46
P7	52°56'26	18°17'51

W wyznaczonych punktach analizowane będą następujące wskaźniki, dla których jest określona linia stanu początkowego.

Lp.	Parametr	Jednostka	Wartość bazowa	Częstotliwość
<b>Elementy ogólne</b>				
1.	Odczyn	pH	6,5-9,5**	raz na 5 lat
2.	OWO	mgC/l	10**	raz w roku
3.	Przewodność	µS/cm	1353	raz na 5 lat
4.	Tlen rozpuszczony	mg/l	4,18	raz na 5 lat
<b>Elementy nieorganiczne</b>				
5.	Amonowy jon	mg/l	1,5**	raz w roku
6.	Arsen	mg/l	0,006	raz na 5 lat
7.	Azotany	mg/l	50**	raz w roku
8.	Azotyny	mg/l	0,5**	raz w roku
9.	Bar	mg/l	0,1342	raz na 5 lat
10.	Chlorki	mg/l	62,48	raz na 5 lat
11.	Chrom	mg/l	0,005*	raz na 5 lat
12.	Cyna	mg/l	0,005*	raz na 5 lat
13.	Cynk	mg/l	0,1155	raz na 5 lat
14.	Fosforany	mg/l	1,0**	raz na 5 lat
15.	Kadm	mg/l	0,0005*	raz na 5 lat
16.	Kobalt	mg/l	0,01*	raz na 5 lat
17.	Miedź	mg/l	0,0169	raz na 5 lat
18.	Molibden	mg/l	0,0041	raz na 5 lat
19.	Nikiel	mg/l	0,0062	raz na 5 lat
20.	Ołów	mg/l	0,0050*	raz na 5 lat
21.	Rtęć	mg/l	0,0001*	raz na 5 lat
22.	Siarczany	mg/l	199,1	raz na 5 lat
23.	Sód	mg/l	87,56	raz na 5 lat
24.	Wapń	mg/l	181,5	raz na 5 lat
25.	Benzo(a)piren	mg/l	0,000044	raz na 5 lat
26.	BTX-lotne węglowodory aromatyczne	mg/l	0,0035*	raz na 5 lat
27.	Benzen	mg/l	0,0005*	raz na 5 lat
28.	Fenole	mg/l	0,01**	raz na 5 lat
29.	Substancje ropopochodne	mg/l	0,3**	raz na 5 lat
30.	WWA (wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne)	mg/l	0,0003**	raz na 5 lat

*\*)wyniki badań poniżej granicy oznaczalności,*

*\*\*)wartości bazowe przyjęte jako wartości graniczne dla III klasy zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 21 grudnia 2015 r. w sprawie kryteriów i sposobu oceny stanu jednolitych części wód podziemnych*

Sposób wykonywania pomiarów zawartości substancji powodujących ryzyko oraz termin przekazywania ww. wyników pomiarów organowi właściwemu do wydania pozwolenia zintegrowanego – zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa.

Pomiary zawartości substancji powodujących ryzyko w wodach gruntowych, w tym pobieranie próbek należy wykonywać w sposób umożliwiający ich ilościowe porównanie z wynikami pomiarów wód gruntowych zawartymi w dokumencie pn. „Raport początkowy o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko na terenie STRUGA S.A. w Jezuickiej Strudze”, maj 2018, opracowanym przez Zakład Sozotechniki Sp. z o.o., ul. Bernardyńska 3, 85-029 Bydgoszcz.

#### **IX.9. Monitoring promieniowania elektromagnetycznego**

Nie dotyczy.

**IX.10. Zobowiązać** do przeprowadzenia najpóźniej w ciągu 14 dni od zakończenia rozruchu instalacji do unieszkodliwiania produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego o zdolności produkcyjnej ponad 10 ton na dobę, wstępnych pomiarów wielkości emisji zgodnie z art. 147 ust. 4 i 5 ustawy Prawo ochrony środowiska i przekazania wyników pomiaru emisji do organu właściwego do wydania pozwolenia zintegrowanego w terminie 30 dni od dnia ich zakończenia.

#### **X. Określić zasady gromadzenia i przekazywania wyników monitoringu:**

##### **X.1. Sposób i częstotliwość przekazywania informacji i danych w zakresie monitorowania środowiska oraz kontroli eksploatacji instalacji**

Przekazywanie informacji i danych z monitoringu zgodnie z wydanym na podstawie art. 149 ustawy Prawo ochrony środowiska rozporządzeniem Ministra Środowiska w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia, które ze względu na szczególne znaczenie dla zapewnienia systematycznej kontroli wielkości emisji lub innych warunków korzystania ze środowiska przekazuje się właściwym organom ochrony środowiska oraz wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska.

**X.2. Określić zakres, sposób i termin przekazywania organowi właściwemu do wydania pozwolenia i wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu, w zakresie nieobjętym przepisami art. 149 ustawy Prawo ochrony środowiska**

Na Prowadzącego instalację nakłada się obowiązek:

- przedkładania na piśmie, organowi wydającemu decyzję oraz organowi kontrolnemu (Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska), corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu na podstawie: rejestru substancji powodujących ryzyko, o których mowa w art. 3 pkt 37a ustawy - Prawo ochrony środowiska, wytwarzanych, wykorzystywanych lub transportowanych w związku z eksploatacją instalacji; zużycia energii elektrycznej, wielkość produkcji, ilość zużycia surowców materiałów i paliw, rejestru temperatury i pracy dopalacza termicznego (emitora E-09), rejestru monitoringu bio-efektywności i wydajności biofiltra w terminie do dnia **28 lutego** po upływie każdego roku kalendarzowego.

**XI. Określić sposób zapobiegania występowania i ograniczania skutków awarii przemysłowych**

Rodzaje i ilości materiałów/surowców, które będą magazynowane na terenie zakładu, w myśl zapisów zawartych w rozporządzeniu Ministra Rozwoju z dnia 29 stycznia 2016 r. w sprawie rodzajów i ilości znajdujących się w zakładzie substancji niebezpiecznych, decydujących o zaliczeniu zakładu do zakładu o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej, nie będą powodowały zaliczenia zakładu do zakładu o zwiększonym albo o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej.

Potencjalne awarie mogą być spowodowane:

- brakiem zasilania w energię elektryczną,
- brakiem zasilania w parę technologiczną,
- awarią mechaniczną urządzeń produkcyjnych,
- awarią układu odprowadzania oparów,
- wybuchem pożaru.

Na terenie zakładu będzie się stosowało następujące sposoby zapobiegania wystąpieniu awarii:

- opracowanie niezbędnych instrukcji dla poszczególnych cząstkowych procesów produkcyjnych oraz dla gospodarki wodno-ściekowej,



- magazynowanie wewnątrz budynku wszystkich surowców i materiałów eksploatacyjnych,
- podczyszczanie i zbieranie ścieków przemysłowych w szczelnym zbiorniku i wywożenie ich na oczyszczalnię,
- posiadanie instrukcji bezpieczeństwa pożarowego, w której zawarte są wymagania ogólne w zakresie ochrony przeciwpożarowej, potencjalne źródła powstania pożaru, drogi jego rozprzestrzeniania, zasady zapobiegania pożarom i postępowania w przypadku jego wystąpienia, warunki ewakuacji, oraz dokumentacji lokalizacji i etatyzacji podręcznego sprzętu gaśniczego w zakładzie,
- posiadanie operatu przeciwpożarowego zawierającego warunki ochrony przeciwpożarowej instalacji, obiektu lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów, wykonanego przez rzeczoznawcę do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych.

W sytuacjach pożaru zakład jest odpowiedzialny za powiadomienie jednostki Państwowej Straży Pożarnej oraz Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska.

## **XII. Określić bezpieczne dla środowiska zakończenie działania instalacji i urządzeń**

W przypadku zakończenia działalności likwidacja i rozbiórka prowadzone będą zgodnie z przepisami prawa budowlanego, zasadami bezpieczeństwa i higieny pracy oraz wymaganiami ochrony środowiska, według zatwierdzonych projektów.

## **XIII. Określić transgraniczne oddziaływanie na środowisko**

Eksploatacja instalacji nie wiąże się z transgranicznym oddziaływaniem na środowisko.

## **XIV. Pozwolenia zintegrowanego udziela się na czas nieoznaczony.**

### **Uzasadnienie**

Wnioskodawca – STRUGA S.A. w Jezuickiej Strudze 3, 88-111 Rojewo reprezentowany przez pełnomocnika Pana Stanisława Kryszewskiego, pismem z dnia 25 maja 2017 r., znak: DC/2017/16086/03 przedłożył wniosek w sprawie udzielenia pozwolenia zintegrowanego na eksploatację instalacji do przetwórstwa produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego. Przedmiotowa instalacja wyszczególniona jest w pkt 6 ppkt 7 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo

środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r. poz.1169), jako instalacja do unieszkodliwiania lub odzysku padłych lub ubitych zwierząt lub produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego o zdolności produkcyjnej ponad 10 ton na dobę i wymaga uzyskania pozwolenia zintegrowanego.

Organem właściwym do wydania pozwolenia zintegrowanego jest marszałek województwa, zgodnie z art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2018 r. poz. 799 ze zm.).

Zgodnie z art. 210 ustawy Prawo ochrony środowiska, jako warunek rozpatrzenia wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego, Wnioskodawca wniósł opłatę rejestracyjną. Do wniosku załączono również pełnomocnictwo dla Pana Stanisława Kryszewskiego, dowód uiszczenia opłaty skarbowej za udzielone pełnomocnictwo oraz dowód uiszczenia opłaty skarbowej za wydanie pozwolenia zintegrowanego. Podstawę rozpatrzenia wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego stanowi dokumentacja opracowana w maju 2017 r. przez Zakład Sozotechniki Sp. z o.o. z siedzibą w Bydgoszczy, pt. „Wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do przetwórstwa produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego zlokalizowanej na terenie zakładu STRUGA S.A. w Jezuickiej Strudze” wraz z załącznikami.

Prowadząc postępowanie administracyjne w przedmiocie udzielenia pozwolenia zintegrowanego dla przedmiotowej instalacji Marszałek Województwa Kujawsko-Pomorskiego, mając na uwadze przepisy art. 493 pkt 10 i art. 574 ustawy z dnia 20 lipca 2017 r. Prawo wodne (Dz. U. z 2018 r. poz. 2268) nie uwzględnił jako strony postępowania Państwowego Gospodarstwa Wodnego Wody Polskie.

Pismem z dnia 6 czerwca 2017 r., znak: ŚG-I-W.7222.1.9.2017 wezwano Wnioskodawcę do uzupełnienia wniosku w zakresie przedłożenia raportu początkowego o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko. Uzupełnienie zostało przesłane przy piśmie z dnia 13 czerwca 2017 r., znak: DC/2017/16086/04. Po uzupełnieniu wniosek spełniał wymagania formalne.

Pismem z dnia 11 sierpnia 2017 r., znak: ŚG-I-W.7222.1.9.2017 wystąpiono do Wnioskodawcy o uzupełnienie informacji zawartych w przedłożonych dokumentach. W odpowiedzi na powyższe, STRUGA S.A. w Jezuickiej Strudze przedłożyła stosowne wyjaśnienia przy piśmie z dnia 13 marca 2018 r., znak: DC/2017/2018/16086/05 (data wpływu: 14 marca 2018 r.) oraz z dnia 30 maja 2018 r., znak: DC/2017/2018/16086/06 (data wpływu: 1 czerwca 2018 r.).

Pismem z dnia 31 stycznia 2018 r., znak: DD/2018/16086/06 Wnioskodawca skorygował dane w treści wniosku z dnia 25 maja 2017 r. o udzielenie pozwolenia zintegrowanego

dotyczące ilości wytwarzanych ścieków przemysłowych oraz wykorzystywanej wody. Wnioskodawca wyjaśnił, że różnice w ilości wytwarzanych ścieków i zużycia wody wynikają z rozbieżności pomiędzy założeniem projektowym, a wielkością rzeczywistą uzyskaną na podstawie pomiarów, tj.:

- zmniejszonej w stosunku do założeń efektywności odbioru oparów procesowych przez dopalacz termiczny,
- odmiennych niż projektowane warunki prowadzenia procesu koagulacji krwi,
- zwiększonej w stosunku do założeń zawartości wody w surowcu do produkcji mączki drobiowej,
- zwiększonej w stosunku do założeń zawartości wilgoci w surowcu do produkcji mączki z pierza (zgodnie z wiedzą dostępną w fazie projektowej zakładano 55%, a rzeczywista wilgotność dochodzi do 70%) co jest wynikiem stosowania wodnego transportu pierza w ubojniach,
- zwiększonej od zakładanej ilości mytych kontenerów, w których dostarczane są surowce.

Pismem z dnia 22 października 2018 r., znak: ŚG-I-W.7222.1.9.2017 wezwano do uzupełnienia wniosku z dnia 25 maja 2017 r., znak: DC/2017/16086/03 w zakresie wymagań art. 184 ust. 4 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2018 r. poz. 799 ze zm.) wprowadzonych ustawą z dnia 20 lipca 2018 r. o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw (Dz. U. z 2018 r. poz. 1592), tj. przedłożenia:

- operatu przeciwpożarowego spełniającego wymagania określone w art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach oraz w przepisach wydanych na podstawie art. 43 ust. 8 tej ustawy, wykonanego przez rzeczoznawcę do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych, o którym mowa w rozdziale 2a ustawy z dnia 24 sierpnia 1991 r. o ochronie przeciwpożarowej (Dz. U. z 2018 r. poz. 620);
- postanowienia, o którym mowa w art. 42 ust. 4c ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach;
- zaświadczenia o niekaralności prowadzącego instalację za przestępstwa przeciwko środowisku.

Prowadzący instalację przy piśmie z dnia 29 listopada 2018 r., znak: DD/2018/16086/07 przedłożył operat przeciwpożarowy zawierający warunki ochrony przeciwpożarowej instalacji, obiektu lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów, uzgodnione z Komendantem Powiatowym Państwowej Straży Pożarnej w Inowrocławiu (postanowienie

z dnia 21 listopada 2018 r., znak: PZ.5560.14.1.2018.JS), wykonany przez rzeczoznawcę do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych, o którym mowa w rozdziale 2a ustawy z dnia 24 sierpnia 1991 r. o ochronie przeciwpożarowej (Dz. U. z 2018 r. poz. 620 ze zm.). Do pisma dołączono również zaświadczenia o niekaralności wymienione w art. 42 ust. 3a ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2018 r. poz. 992 ze zm.). Mając na uwadze powyższe, zgodnie z art. 183c ust. 2 Prawa ochrony środowiska, tutejszy organ pismem z dnia 11 grudnia 2018r., znak: ŚG-I-W.7222.1.9.2017 wystąpił do ww. organu o przeprowadzenie kontroli instalacji, w zakresie spełnienia wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w przedłożonym operacie przeciwpożarowym, oraz w postanowieniu z dnia 21 listopada 2018 r., znak: PZ.5560.14.1.2018.JS.

Powiatowy Komendant Państwowej Straży Pożarnej w Inowrocławiu, postanowieniem z dnia 9 stycznia 2019 r., znak:PZ.5560.4.2.2018.2019. JS, zaopiniował pozytywnie spełnienie wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej dla przedmiotowej instalacji oraz spełnienie warunków ochrony przeciwpożarowej zawartych w operacie przeciwpożarowym, opracowanym przez rzeczoznawcę do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych Franciszka Kośnika (nr upr. 22/93), uzgodnionym postanowieniem komendanta powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Inowrocławiu z dnia 21 listopada 2018 r., znak: znak: PZ.5560.14.1.2018.JS.

Pismem z dnia 21 czerwca 2018 r., znak: ŚG-I-W.7222.1.9.2017 tutejszy organ podał do publicznej wiadomości informację o wszczęciu na żądanie Strony postępowania administracyjnego oraz umieszczeniu w publicznie dostępnym wykazie danych informacji o wniosku w sprawie udzielenia pozwolenia zintegrowanego, a także o możliwości wnoszenia uwag w terminie 30 dni od ukazania się niniejszej informacji. Zawiadomienie to podano do publicznej wiadomości na tablicach ogłoszeń Wnioskodawcy, Urzędu Gminy Rojewo, Urzędu Marszałkowskiego Województwa Kujawsko-Pomorskiego w Toruniu oraz w Biuletynie Informacji Publicznej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Kujawsko-Pomorskiego w Toruniu.

Po rozpatrzeniu kompletnego pod względem formalnym i merytorycznym wniosku, organ przychylił się do żądania strony w przedmiocie udzielenia pozwolenia zintegrowanego.

Przed wydaniem niniejszej decyzji, stosownie do art. 10 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2018 r. poz. 2096) zawiadomieniem z dnia 26 września 2018 r., znak: ŚG-I-W.7222.1.9.2017 oraz z dnia 11 stycznia 2019 r., znak: ŚG-I-W.7222.1.9.2017 organ prowadzący postępowanie poinformował Stronę o zebraniu

wszystkich dowodów w sprawie i pouczył o przysługującym prawie zapoznania się z zebrany materiałem dowodowym w terminie 3 dni od dnia doręczenia przedmiotowego zawiadomienia oraz wniesienia uwag i dodatkowych wyjaśnień w terminie 3 dni, licząc od dnia następującego po dniu zapoznania się z materiałem dowodowym. Do zebranych materiałów i dowodów w przedmiotowej sprawie nie wniesiono żadnych uwag i wniosków.

Prowadzący instalację przedłożył raport początkowy o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych opracowany przez Zakład Sozotechniki Sp. z o.o. z siedzibą w Bydgoszczy. W raporcie tym została ustalona linia stanu początkowego (poziom odniesienia obrazującego stan początkowy na danym terenie). Jest to lista poziomów stężeń substancji, gdzie za reprezentatywne stężenie przyjęto najwyższe stwierdzone w wyniku badań stężenie danej substancji na badanym terenie. W związku z tym, że teren, na którym położona jest instalacja, nie jest objęty miejscowym planem zagospodarowania przestrzennego, został zakwalifikowany jako grupa gruntów I, zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 1 września 2016 r. w sprawie sposobu prowadzenia oceny zanieczyszczenia powierzchni ziemi (Dz. U. z 2016 poz. 1395), dla której wartości dopuszczalne są wielokrotnie niższe niż dla grupy gruntów IV (teren objęty miejscowym planem zagospodarowania przestrzennego). W wykonanych badaniach dla próbek gleby pobranych z głębokości do 0,25 m ppt stwierdzono nieznaczne przekroczenia dla: sumy węglowodorów C<sub>12</sub>-C<sub>35</sub> – składników frakcji oleju, toluenu, ksylenu oraz naftalenu. Zanieczyszczeń nie stwierdzono w próbkach pobranych z głębokości przekraczającej 0,25 m ppt. Monitorowanie parametrów jakości gleb prowadzone będzie zgodnie ze schematem lokalizacji punktów pobierania próbek gleby dla głębokości 0-0,25 m ppt oraz dla głębokości przekraczającej 0,25 m ppt raz na 10 lat.

Po analizie wyników badań dla wskaźników oznaczonych w próbkach wody gruntowej, pobranej z piezometrów, stwierdzono przekroczenia wskaźników określających dobry stan chemiczny wód zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 21 grudnia 2015 r. w sprawie kryteriów i sposobu oceny stanu jednolitych części wód podziemnych (Dz. U. z 2016 r. poz. 85), tj. OWO, jonu amonowego, azotu azotynowego i azotu azotanowego. Monitorowanie jakości wód gruntowych prowadzone będzie dla dwóch piezometrów z częstotliwością raz w roku dla wskaźników, które przekroczyły wartość graniczną dla V klasy wód podziemnych, tj.: OWO, jonu amonowego, azotu azotynowego i azotu azotanowego oraz raz na 5 lat dla pozostałych wskaźników.

W decyzji nie określono maksymalnego dopuszczalnego czasu utrzymania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych, w szczególności w przypadku rozruchu i wyłączenia instalacji, o których mowa w art. 188 ust.

2 pkt 3 ustawy Prawo ochrony środowiska, z uwagi na to, że nie przewiduje się pracy instalacji do przetwórstwa produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego w warunkach odbiegających od normalnych. W przypadku powstawania zakłóceń w procesach technologicznych i operacjach technicznych, tj.: awarii urządzenia lub instalacji, nastąpi ich wyłączenie lub zatrzymanie procesu technologicznego do czasu zakończenia niezbędnej naprawy lub usunięcia usterek. Prowadzenie procesów technologicznych i operacji technicznych w instalacjach z wykorzystaniem niesprawnych lub uszkodzonych urządzeń w szczególności urządzeń redukujących emisję lub innych zakłóceń w systemie oczyszczania gazów odlotowych i instalacji, nie będzie możliwe ze względu na konieczność dotrzymania podstawowych zasad technicznego bezpieczeństwa pracy, warunków ochrony przeciwpożarowej oraz ochrony środowiska.

Z przeprowadzonej analizy akustycznej uwzględniającej wszystkie źródła hałasu wynika, że wyliczona maksymalna wielkość poziomu hałasu, dla terenów chronionych akustycznie, mieści się w warunkach dla dopuszczalnej wartości poziomu hałasu dla pory dnia i nocy, określonej w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. z 2014 r. poz. 112). Częstotliwość prowadzenia pomiarów hałasu wynika z rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. z 2014 poz. 1542 ze zm.). Zgodnie z § 10 i załącznikiem 7 do tego rozporządzenia Prowadzący instalację ma obowiązek wykonywać okresowe pomiary hałasu w środowisku pochodzącego od instalacji, dla której wydano pozwolenie zintegrowane, raz na dwa lata. Nie zostały nałożone dodatkowe obowiązki w zakresie monitoringu hałasu.

Zgodnie z art. 188 ust. 3 pkt 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, w decyzji określono sposób postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji.

Korzystając z zapisu w art. 188 ust. 3 pkt 4 ustawy Prawo ochrony środowiska mając na uwadze szczególne względy ochrony środowiska, w punkcie V niniejszej decyzji określono rodzaj i ilość wykorzystywanych surowców, paliw i energii.

Na potrzeby instalacji wykorzystywana jest woda pochodząca z gminnej sieci wodociągowej. Na pobór wody Spółka zawarła stosowną umowę, na podstawie której dostawca gwarantuje dostarczyć niezbędną ilość wody. Zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 8 ustawy Prawo ochrony środowiska w pozwoleniu podano informację o ilości wykorzystywanej wody.

Ścieki powstające w związku z eksploatacją instalacji, po podczyszczeniu w zakładowej podczyszczalni ścieków będą magazynowane w szczelnym zbiorniku o poj. 100 m<sup>3</sup>, a następnie

wywożone do oczyszczalni, z którą zawarte zostały stosowne umowy. Ponieważ ścieki nie są wprowadzane do wód ani do ziemi, w pozwoleniu zintegrowanym, zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 7 ustawy Prawo ochrony środowiska określono ich ilość i skład. Wnioskodawca posiada pozwolenie wodnoprawne na wprowadzanie ścieków, zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego, do obcej kanalizacji. Na wniosek strony nałożono monitoring ścieków polegający na wykonywaniu raz w roku analizy ścieków przemysłowych przed i za urządzeniem do podczyszczania ścieków, w celu określenia stopnia redukcji zanieczyszczeń.

Z przedstawionej dokumentacji wynika, że dotrzymane zostaną dopuszczalne poziomy substancji w powietrzu poza terenem, do którego Prowadzący instalację posiada tytuł prawny, – ustalone w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2012 r. poz. 1031), a także dotrzymane zostaną wartości odniesienia w powietrzu, wynikające z załącznika nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 16, poz. 87). Dla źródeł omawianej instalacji nie zostały określone standardy emisyjne. We wniosku przedstawiono obliczenia rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń w powietrzu z uwzględnieniem wszystkich źródeł emisji zorganizowanej i niezorganizowanej zlokalizowanych na terenie Zakładu. Obliczenia wykonano referencyjną metodyką modelowania poziomów substancji w powietrzu, określoną w załączniku nr 3 rozporządzenia Ministra Środowiska w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu przy pomocy systemu obliczeniowego rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń „OPERAT FB”© Ryszard Samoć. W związku z zakwalifikowaniem instalacji do mogącej powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości uznano, że względy ochrony środowiska przemawiają za zobowiązaniem Prowadzącego instalację do okresowych pomiarów emisji substancji do powietrza zgodnie z art. 188 ust. 3 pkt 5 w związku z art. 151 ustawy Prawo ochrony środowiska. Zgodnie z art. 188 ust. 3 pkt 7 w decyzji określono sposób przedkładania wyników pomiarów Marszałkowi Województwa Kujawsko-Pomorskiego oraz Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Bydgoszczy. W decyzji organ nałożył również obowiązek przedłożenia wstępnych pomiarów emisji z instalacji. W związku z powyższym organ nie przychylił się do wniosku Strony o odstąpienie od wykonania pomiarów emisji na emitorze E-09. Wnioskodawca nie przedstawił żadnych dowodów stwierdzających brak możliwości wykonania pomiarów emisji na ww. emitorze ze względu na dużą wilgotność gazów w kominie. Ponadto należy zauważyć, że Wnioskodawca

do obliczeń emisji zorganizowanej dla pracy dopalacza przyjął ilość 13 500 Nm<sup>3</sup>/h odgazów, tj. połowę maksymalnej ilości odgazów jaka może zostać poddana neutralizacji w dopalaczu termicznym. Zgodnie z założeniami technologicznymi gwarantowanymi przez producenta, maksymalna ilość odgazów, która może zostać poddana neutralizacji wynosi 27 000 Nm<sup>3</sup>/h. Wnioskodawca wyjaśnił, że na dopalacz termiczny zostaną skierowane najbardziej obciążone odgazy, tj.: gorące opary i powietrze pochodzące z elementów instalacji, w których realizowana będzie obróbka w warunkach podwyższonej temperatury, gazy z procesu spalania propanu w palniku suszarki pierścieniowej oraz gazy z procesu spalania propanu w palniku dopalacza. Natomiast odgazy pochodzące z pomieszczeń produkcyjnych oraz pochodzące z odpowietrzenia urządzeń realizujących procesy produkcyjne w temperaturze otoczenia zostaną skierowane na biofiltr. Nakładając obowiązek okresowych pomiarów na emitorze E-09, Organ uznał, że jest on konieczny do weryfikacji, czy instalacja wpływa negatywnie na lokalną jakość powietrza. Zobowiązano również Wnioskodawcę do informowania o wystąpieniu awarii urządzeń redukujących emisję lub innych zakłóceniach w systemie oczyszczania gazów odlotowych w czasie nie dłuższym niż 12 godzin od momentu wystąpienia zdarzenia, zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 9 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Nałożono również obowiązek prowadzenia rejestru monitoringu bio-efektywności i wydajności biofiltra, poprzez kontrolowanie wilgotności, pH i temperatury, co pozwoli na wczesne wykrycie nieprawidłowej pracy biofiltra. Jest to rozwiązanie zgodne z dokumentem referencyjnym (Bref) na temat BAT (Best Available Techniques - Najlepsze Dostępne Techniki), zatytułowanym „Najlepsze Dostępne Techniki dla Rzeźni i Przetwórstwa Ubocznych Produktów Pochodzenia Zwierzęcego”, maj 2005. Należy nadmienić, że biofiltr będzie wykorzystany również jako rozwiązanie alternatywne na wypadek zatrzymania dopalacza termicznego na czas naprawy, remontu lub awarii.

Odpowiedzialność za przedłożone dane i obliczenia, a w szczególności przyjęte do obliczeń warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza, wielkość emisji i wykonane obliczenia rozprzestrzeniania ponosi Prowadzący instalację i autor opracowania.

Zaproponowany we wniosku sposób postępowania z wytworzonymi odpadami uznano za prawidłowy z punktu widzenia ochrony środowiska. Stosownie do zapisów art. 188 ust. 2b ustawy Prawo ochrony środowiska w decyzji określone zostały rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytwarzania w skali roku, z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości, opis sposobu dalszego gospodarowania odpadami, miejsca i sposoby magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów, jak również wskazano sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego



oddziaływania na środowisko. Przedstawione we wniosku sposoby zagospodarowania odpadów są zgodne z zasadami określonymi w ustawie z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2018 r. poz. 992 ze zm.) i aktach wykonawczych do tej ustawy. Wnioskodawca określił we wniosku sposób postępowania z odpadami, które będą przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami, o ile są wymagane.

Zakład, na terenie którego zlokalizowana jest instalacja do przetwórstwa produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego, nie należy do zakładu o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej, zgodnie z kwalifikacją dokonaną w oparciu o rozporządzenie Ministra Rozwoju z dnia 29 stycznia 2016 r. w sprawie rodzajów i ilości znajdujących się w zakładzie substancji niebezpiecznych, decydujących o zaliczaniu zakładu do zakładu o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz. U. z 2016 r. poz. 138).

Zgodnie z wymaganiami art. 211 ust. 6 pkt 12 ustawy Prawo ochrony środowiska niniejszą decyzją zobowiązano Prowadzącego instalację do przesyłania rocznych informacji pozwalających na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu. Obowiązek ten zawarto w pkt X.2. decyzji.

Stosownie do zapisów art. 188 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, niniejsze pozwolenie zintegrowane zostało wydane na czas nieoznaczony.

Do wniosku dołączono decyzję Wójta Gminy Rojewo z dnia 9 marca 2017 r., znak: RS.II.6220.13.11.2016/2017 o środowiskowych uwarunkowaniach dla przedmiotowego przedsięwzięcia.

W toku postępowania nie zgłoszono żadnych innych uwag wynikających z podania informacji o prowadzonym postępowaniu do wiadomości publicznej, wobec czego powyższe uzasadnienie nie zawiera uwag i wniosków zgłoszonych przez społeczeństwo.

Podsumowując, stwierdza się, że instalacja objęta niniejszym pozwoleniem spełnia wymagania, niezbędne do udzielenia pozwolenia zintegrowanego. Jednocześnie w przypadku zmian w najlepszych dostępnych technikach, pozwalających na znaczne zmniejszenie wielkości emisji bez powodowania nadmiernych kosztów, lub gdy będzie to wynikało z potrzeby dostosowania eksploatacji instalacji do zmian przepisów o ochronie środowiska, organ dokona analizy wydanego pozwolenia zintegrowanego w oparciu o art. 216 ust. 3 ustawy

Prawo ochrony środowiska obligując Prowadzącego instalację do wystąpienia z wnioskiem o zmianę pozwolenia w terminie 6 miesięcy od dnia wezwania.

Na podstawie katalogu przesłanek wymienionych w art. 194 lub 195 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, pozwolenie może zostać cofnięte lub ograniczone bez odszkodowania.

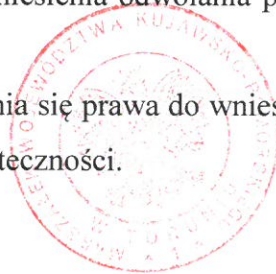
Uwzględniając powyższe, orzeczono jak w sentencji decyzji.

### **Pouczenie**

Od niniejszej decyzji służy Stronie odwołanie do Ministerstwa Środowiska, za pośrednictwem Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego, w terminie 14 dni od dnia doręczenia decyzji.

W trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania Strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania. Z dniem doręczenia organowi administracji publicznej oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez Stronę postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna.

Po uzyskaniu zrzeczenia się prawa do wniesienia odwołania, na żądanie Strony, decyzji zostanie nadana klauzula ostateczności.



z up. Marszałka  
Województwa Kujawsko-Pomorskiego  
Małgorzata Walter (2)  
Dyrektor Departamentu Środowiska

#### Otrzymują:

1. Stanisław Kryszewski Zakład Sozotechniki Sp. z o.o., Pełnomocnik STRUGA S.A.  
ul. Bernardyńska 3, 85-029 Bydgoszcz  
2,3,4 a/a

#### Do wiadomości:

1. Ministerstwo Środowiska – wersja elektroniczna  
ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa
2. Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska,  
ul. Piotra Skargi 2, 85-018 Bydgoszcz – wersja elektroniczna
3. Państwowe Gospodarstwo Wodne Wody Polskie  
Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej w Gdańsku  
ul. Ks. Franciszka Rogaczewskiego 9/19, 80-804 Gdańsk

*Za wydanie niniejszej decyzji uiszczono opłatę skarbową w wysokości 506,00 zł (słownie pięćset sześć złotych)- wpłata na konto Urzędu Miasta w Toruniu Nr 37 1160 2202 0000 0000 8344 0799 – wysokość określona w części III pkt 40 załącznika do ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (Dz. U. z 2018 r. poz.1044 ze zm.).*