

OŚ.6222.4.2013

DECYZJA

Na podstawie art. 181 ust. 1, art. 183 ust. 1, art. 184, art. 188, art. 201 ust.1, art. 203 ust. 1, art. 204, art. 211, art. 224 ust. 1 i 2 oraz art. 378 ust. 1, w związku z art. 153 Ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. z 2008 r. Nr 199, poz. 1227), oraz art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (t.j. Dz. U. z 2013r. poz. 267) po rozpatrzeniu sprawy o wydanie pozwolenia zintegrowanego z wniosku Przedsiębiorstwa Produkcyjnego „POLUTIL” B. Budek, K. Kwiatkowski Spółka Jawna, Ostrowite 18A, 86-141 Lniano i po otrzymaniu w toku prowadzonego postępowania uzupełnień

o r z e k a m :

- I. **uchylić decyzję Starosty Świeckiego z dnia 26.10.2006 r. znak OŚ-7644/I/1/2006, zmienioną decyzją z 31 lipca 2009 roku znak: OŚ- 7644/I/5/2009 oraz decyzją z 12 lipca 2012 roku znak: OŚ.6222.5.2012, w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do unieszkodliwiania i odzysku padłych i ubitych zwierząt i odpadowej tkanki zwierzęcej zlokalizowanej na dz. ewidencyjnych nr 11, 12 i 37 w m. Ostrowite, gm. Lniano**
- II. **udzielić Przedsiębiorstwu Produkcyjnemu „POLUTIL” B. Budek, K. Kwiatkowski Spółka Jawna, Ostrowite 18A, 86-140 Lniano, Regon 002529058, pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do unieszkodliwiania i odzysku padłych i ubitych zwierząt i odpadowej tkanki zwierzęcej zlokalizowanej na dz. ewidencyjnych nr 11, 12 i 37 w m. Ostrowite, gm. Lniano**
- III. **Określić warunki eksploatacyjne instalacji dotyczące:**

III.1. Rodzaju prowadzonej działalności

Przedmiotem pozwolenia jest instalacja do unieszkodliwiania i odzysku padłych i ubitych zwierząt i odpadowej tkanki zwierzęcej o zdolności przetwarzania ponad 10 Mg/dobę wraz z budowlami, obiektami i urządzeniami towarzyszącymi niezbędnymi do prowadzenia działalności podstawowej. Na instalacji IPPC będzie odbywać się:

- przetwarzanie odpadów (odzysk odpadów lub unieszkodliwienie) lub
- przetwarzanie produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego.

Produkty z instalacji będą:

- przeznaczone do dalszego unieszkodliwiania (nie będą wprowadzane do obrotu) lub
- wprowadzane do sprzedaży na rynek, jako produkty wysokojakościowe.

III.2. Podstawowych parametrów technicznych produkcji i stosowanej technologii

III.2.1. Produktów końcowych, ich poziomów produkcji, części składowych Zakładu, wyposażenia technicznego i stosowanej technologii

Instalacja do unieszkodliwiania i odzysku padłych i ubitych zwierząt i odpadowej tkanki zwierzęcej o zdolności przetwarzania ponad 10 Mg/dobę jest instalacją, której końcowym produktem jest mączka zwierzęca oraz tłuszcz techniczny. Zdolność produkcyjna przedstawia się następująco:

Lp	Instalacja IPPC	do unieszkodliwiania lub odzysku padłych i ubitych zwierząt oraz odpadowej tkanki zwierzęcej
1	2	3
1	Maksymalna teoretyczna wielkość produkcji	16,5 [Mg/dobę] mączki (odpad lub produkt wysokojakościowy) 7,7 [Mg/dobę] tłuszczu (odpad lub produkt wysokojakościowy)
2	Uzyskiwana wielkość produkcji	11,0 [Mg/dobę] mączki (odpad lub produkt wysokojakościowy) 5,5 [Mg/dobę] tłuszczu (odpad lub produkt wysokojakościowy)
3	Maksymalna teoretyczna ilość przetwarzanego surowca	150 [Mg/dobę] odpadów/produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego
4	Uzyskiwana ilość przetwarzanego surowca	50 [Mg/dobę] odpadów/produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego

W skład Instalacji do unieszkodliwiania lub odzysku padłych padłych lub ubitych zwierząt i odpadowej tkanki zwierzęcej (instalacja typu IPPC) w zakładzie wchodzi:

- część przyjęciowa składająca się z następujących elementów:
 - stanowisko mycia pojazdów,
 - mulda przyjęciowa surowców,
 - mulda przyjęciowa magazynowa,
 - przenośniki ślimakowe,
 - stół selekcyjny,
 - rozdrabniacze surowców,
 - podajniki pneumatyczny rozdrobnionych odpadów poubojowych,
 - rozdzielacz odpadów,
- część produkcyjna, w której podstawowymi urządzeniami technologicznymi są:
 - 1 destruktor o pojemności 9,6 [m³] – prod. Central Ohio – USA,
 - 1 destruktor o pojemności 4,5 [m³] – prod. P.M.P. i K.S. - Konsil,
 - 1 destruktor o pojemności 5,6 [m³] – prod. Z.U.P. Nysa,
 - 1 destruktor o pojemności 4,4 [m³] – prod. Bacuil - Oliwa,
 - 1 destruktor o pojemności 3,8 [m³] – prod. VEB Metalwerke Niemcy,
 - 1 destruktor o pojemności 3,3 [m³] – prod. PRM Gdańsk,
 - 2 destruktory o pojemności 8,0 [m³] – poch. Czechy,
 - przenośniki ślimakowe do transportu skwarów,
 - zbiornik skwarów,
 - prasy do wytlaczania tłuszczu z gorących skwarów,
 - zbiornik pośredni tłuszczu,
 - oddzielacz części stałych tłuszczu,
 - 4 zbiorniki tłuszczu: 1*40000 [dm³], 2*30000 [dm³], 1*50000 [dm³],
 - rozdrabniacze wytloków,
 - młyn młotkowy do rozdrabniania wytloków,

- przenośnik ślimakowy do transportu mączki,
- zbiornik mączki,
- układu automatyki i sterowania,
- instalacji dezodoryzacji wraz z biofiltrem.

III.2.2. Bilansu masowego i rodzajów wykorzystywanych materiałów i surowców

Podstawowym materiałem - surowcem wykorzystywanym w instalacji są następujące odpady:

Lp.	Nazwa odpadu według klasyfikacji	Kod odpadu	Ilość przetwarzanych odpadów (D9) [Mg/rok]
1	2	3	4
1	Odpadowa tkanka zwierzęca	02 01 02	100,00
2	Odpadowa tkanka roślinna	02 01 03	500,00
3	Inne nie wymienione odpady	02 01 99	250,00
4	Odpady z mycia i przygotowywania surowców	02 02 01	1900,00
5	Odpadowa tkanka zwierzęca	02 02 02	9000,00
6	Surowce i produkty nie nadające się do spożycia i przetwórstwa	02 02 03	7000,00
7	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	02 05 02	4000,00
8	Odpadowa serwatka	02 05 80	200,00
9	Inne nie wymienione odpady	02 05 99	150,00
10	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa	02 06 01	150,00
11	Nieprzydatne do wykorzystania tłuszcze spożywcze	02 06 80	350,00
12	Inne nie wymienione odpady	02 06 99	500,00
13	Odpady z mizdrowania (odzierki i dwoiny wapniowe)	04 01 01	500,00
14	Substancje organiczne z produktów naturalnych (np. tłuszcze, woski)	04 02 10	300,00
15	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	16 03 06	500,00
16	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	16 03 80	3 000,00
17	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda zawierające wyłącznie oleje jadalne i tłuszcze	19 08 09	1 000,00
18	Odpady stałe ze wstępnej filtracji i skratki	19 09 01	1000,00
19	Odpady kuchenne ulegające biodegradacji	20 01 08	2 000,00
20	Oleje i tłuszcze jadalne	20 01 25	1 000,00

Maksymalna ilość przetwarzanego surowca - 150 Mg odpadów /dobę,

Zużycie węgla kamiennego – 3000 Mg/rok

Zużycie energii elektrycznej – 2,6 MWh/rok

Zużycie wody – 730 m³/rok, 2,0 m³/dobę

II.2.3. Dostawy odpadów do zakładu

Powstające w ubojniach lub w zakładach mięsnych odpady, po ich oddzieleniu i zabarwieniu błękitem patentowym wysyłane są w pojemnikach transportem samochodowym lub „luzem” w specjalistycznym samochodzie do zakładu utylizacyjnego. Zarówno pojemniki jak i samochody przeznaczone są wyłącznie do tego celu, szczelne, zabezpieczone przed wypadaniem lub wyciekaniem z nich zawartości. Zakład do transportu odpadów posiada sześć specjalistycznych

samochodów. Samochody te przystosowane są do przewozu odpadów w kontenerach o pojemności 7[m³] w systemie samozaladunkowym. Przed wjazdem na teren zakładu utylizacyjnego następuje ważenie samochodu na wadze samochodowej. Odbywa się przy tym identyfikacja i rejestracja samochodu, jego masy, daty i godziny wjazdu. Identyczna procedura odbywa się przy wyjeździe samochodu z zakładu.

Wyjazd samochodu odbywa się przez wannę dezynfekcyjną zagłębioną w terenie, wypełnioną środkiem dezynfekcyjnym. Zakład odbiera odpady z zakładów mięsnych, masarni, ubojni trzody i drobiu, położonych na terenie województwa kujawsko - pomorskiego.

II.2.3.1. Przyjęcia odpadów

Wjazd samochodów z surowcami odbywać się będzie do hali produkcyjnej (tyłem) przez podnoszoną i opuszczaną bramę z napędem elektrycznym i wyładunek surowców do dwóch poziomych metalowych zbiorników przyjęciowych, po zamknięciu bramy. Rozładunek przy zamkniętej bramie musi być bezwzględnie przestrzegany, nie tylko ze względów sanitarnych, ale również dlatego, że jest to jeden z podstawowych warunków sprawnego działania instalacji dezodoryzacji powietrza usuwanego z budynku przez biofiltr do atmosfery.

Po wyładunku surowców do zbiorników przyjęciowych wewnętrzna część skrzyni samochodu i miejsce wyładunku zmywane jest wodą. Po tym zabiegu samochód opuszcza halę przyjęciową poprzez stanowisko mycia pojazdów, gdzie ostatecznie jest myty i dezynfekowany przy użyciu wysokociśnieniowego, przejezdnego urządzenia do mycia typu Kaercher.

Ze zbiorników przyjęciowych surowce transportowane są przenośnikami ślimakowymi na stół selekcyjny. Następnie surowce kierowane są poprzez rozdrabniacze do podajników pneumatycznych (zbiornik metalowy o stożkowym dnem) – skąd przy pomocy sprężonego powietrza przetłaczane są rurami do rozdzielacza i dalej do destruktorów.

Podajniki pneumatyczne posiadają pojemność maksymalnie około 5,5 [Mg] surowców, odpowiadającą jednorazowemu załadunkowi destruktorów.

Opisany przebieg procesu technologicznego, do podajników pneumatycznych łącznie, odbywa się w części zakaźnej, natomiast dalsza część tego procesu rozpoczynając od destruktorów i kończąc na ekspedycji otrzymanej mączki i tłuszczu przebiega w części niezakaźnej zakładu

III.2.4. Obróbki cieplnej surowców w destruktorach

Dostarczone do destruktorów surowce poddawane są tu obróbce cieplnej tj. ogrzewaniu, sterylizowaniu i odparowaniu zawartej w nich wody (suszeniu).

Celem procesu sterylizacji jest eliminacja wszystkich czynników chorobotwórczych, także prionów. Ponadto unieszkodliwienie tego typu odpadów chroni środowisko przed zakażeniem drobnoustrojami chorobotwórczymi i skażeniem.

Oddzielenia tłuszczu ze skwarków (miazgi mięsno – kostnej), jego obróbka i magazynowanie.

Po zakończeniu cyklu pracy destruktora, tj. gdy zawartość wody w skwarkach wynosi ok. 6-7 %, skwary ulegają dalszemu osuszeniu do 3-5 %. Następnie kierowane są do zbiornika rozdzielającego surowiec, a stąd do dwóch pras.

Wytłoki wychodzące z pras po ich rozdrobnieniu przez wbudowany do pras rozdrabniacz spadają do ślimaka rozładowczego i kierowane są dalej do przetworzenia na mączkę.

Tłuszcz surowy, wyciśnięty w prasie ze skwarków, ścieka przez szczeliny w klatce do rynny na spodzie prasy, a stąd transportowany jest do zbiornika pośredniego, z którego przepompowywany jest do wibracyjnego oddzielacza cząstek stałych. Czysty tłuszcz odprowadzany jest następnie do zbiorników magazynowych rozmieszczonych przy hali produkcyjnej. Zbiorniki wyposażone są w tace zabezpieczające przed zanieczyszczeniem gruntu.

III.2.5. Wytwarzania i ekspedycji mączki.

Rozdrobnione, gorące wytłoki kierowane są przenośnikiem ślimakowym do młynka młotkowego ustawionego nad przenośnikiem ślimakowym, na którym ustawione są rękawy filtracyjne zapobiegające przedostaniu się pyłu mączki mięsno kostnej do pomieszczeń młynkowni. Z przenośnika ślimakowego mączka transportowana jest do zbiornika metalowego mączki, a następnie pakowana jest do pojemników typu „big-bag” i worków 50 kg.

III.2.6. Instalacji dezodoryzacji

Proces technologiczny przerobu odpadów poubojowych jest procesem odorogennym. Źródłem odorów są surowce, tj. odpady poubojowe i półfabrykaty – skrawki, wytłoki, tłuszcz surowy, skropliny oparów powstających w destruktorach w czasie obróbki cieplnej i ścieki – w szczególności ścieki gorące po sterylizacji. Substancje gazowe wydzielane w zakładzie utylizacyjnym (siarkowodór, merkaptany i inne), zawierają głównie związki chemiczne azotu (amoniak, aminy i inne), które poddaje się w określonych warunkach rozkładowi przez mikroorganizmy, aż do całkowitego niemal utlenienia, to jest do wytworzenia dwutlenku węgla i wody.

Bakterie, które wykorzystane są do biologicznej dezodoryzacji wymagają tlenu, równowagi odżywczej, wody i odpowiedniej temperatury, w której wykazują swoją aktywność. Warunki takie zapewnia biofiltr, do którego doprowadzane jest powietrze o wilgotności względnej bliskiej stanu nasycenia i o temperaturze 15-30 °C zawierające ww. gazy (składniki odżywcze). Zetknięcie się gazów z mikroorganizmami dokonuje się w złożu wypełniającym biofiltr.

II.2.7. Instalacji nawiewu i wywiewu powietrza

System oczyszczania powietrza obejmuje powietrze z hali produkcyjnej (część przyjęciowa i produkcyjna). Składa się on z instalacji nawiewu powietrza do pomieszczeń, instalacji wywiewu oraz z zespołu dezodoryzacji, który uzdatnia powietrze w biofiltrze. Nawiew powietrza do hal odbywa się poprzez dające się regulować przepustnice wielopłaszczyznowe rozmieszczone w ścianach zewnętrznych

budynku. Napływ ten wymuszony jest przez niewielkie podciśnienie panujące w budynku, wywołane przez instalację wywiewu powietrza. Podciśnienie to zapobiega również ucieczkom zużytego powietrza na zewnątrz budynku. Część wywiewna instalacji dezodoryzacji to instalacja rurociągową rozmieszczoną w hali produkcyjnej oraz odciągi miejscowe z urządzeń technologicznych.

II.2.8. Biofiltra.

Zasadniczym urządzeniem, w którym odbywa się proces biologicznego rozkładu substancji odorowych zawartych w powietrzu odlotowym jest filtr biologiczny.

Biofiltr jest otwartym prostokątnym basenem żelbetowym o powierzchni czynnej około 390 [m²]. W basenie na wysokości około 1400 [mm] ponad dnem ułożone są płyty żelbetowe ze szczelinami o szerokości po 22 [mm], pod które wentylator włącza wilgotne powietrze. Na płytach ułożona jest warstwa o grubości 1,2 [m] mieszaniny torfu włóknistego, kory i włókna kokosowego lub wrzосу. Grubość warstwy wypełniającej biofiltr wynosi około 1,5 [m]. Wielkość kawałków dartych korzeni powinna wynosić od kilkunastu milimetrów do 20 [cm] przy grubości ok. 2,5 [cm]). Warstwa ta tworzy złożę o dobrej przepuszczalności dla powietrza, z bardzo rozległą siecią kanalików, które samoczynnie zasiedlane jest 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 wrzосу zapobiegają dodatkowo szybkiemu zleżeniu się złoża. Celem ograniczenia niekorzystnego wpływu warunków pogodowych np. promieni słonecznych, silnego wiatru lub intensywnych opadów atmosferycznych górna warstwa złoża biofiltru przykryta jest warstwą rozwałkowanej kory o grubości ok. 10 [cm]. Utworzona w ten sposób powłoka zmniejsza odparowanie wody niezbędnej do życia drobnoustrojów, zapobiega wydmuchiwaniu cząstek złoża w czasie silnych wiatrów i chroni jego górną warstwę w czasie opadów przed zbijaniem się, co prowadziłoby do zaniku porowatej struktury niezbędnej dla przepływu powietrza przez biofiltr; zapobiega 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.

II.3. Zużycia energii i wody

II.3.1 Zużycie energii elektrycznej

Zakład zasilany jest w energię elektryczną z sieci energetycznej. Zużycie energii elektrycznej dla potrzeb zakładu będzie ustalane na podstawie wskazań licznika energii elektrycznej.

III.3.2. Zużycie energii cieplnej

Maksymalne roczne zapotrzebowanie na energię cieplną wynosi: 52548 [GJ/rok]. Zużycie węgla kamiennego – 3000 Mg/rok Para technologiczna wytwarzana jest w kotłowni, gdzie zainstalowane są dwa kotły parowe ERm-2.6 o mocy cieplnej 2,57 MW oraz jeden ERm-3.3 o mocy 2,86 MW wytwarzające energię cieplną na potrzeby technologiczne, centralnego ogrzewania i ciepłej wody.

III.3.3. Zużycie wody.

Woda dostarczana będzie do zakładu z wodociągu wiejskiego i zużywana będzie w instalacji IPPC na stanowisku mycia pojazdów, do mycia hali i urządzeń oraz na potrzeby socjalno-bytowe w łącznej ilości do 2 m³/d i do 730 m³/rok.

III.4. Warunków odprowadzania ścieków

Z instalacji odprowadzane będą następujące rodzaje ścieków:

- o ścieki technologiczne – ze stanowiska mycia pojazdów, z mycia hali i urządzeń, z niecki dezynfekcyjnej w ilości około Q_{dśr} 1 m³/dobę (365 m³/rok),
- o socjalno-bytowe z terenu zakładu w ilości około Q_{dśr} 1, m³/dobę (365 m³/rok)

Ścieki porządkowe z instalacji poddawane będą sterylizacji termicznej w sterylizatorze podgrzewanym parą o ciśnieniu 3 atmosfer. Podczyszczone ścieki porządkowe są gromadzone w dwóch zbiornikach o pojemności 4 [m³] każdy.

Po zebraniu uzasadnionej ilości ścieki ze zbiorników bezodpływowych będą wywożone własnym transportem do punktu zlewnego w Świeciu przy ulicy Bydgoskiej (łącznie ze wszystkich instalacji), na podstawie umowy na odbiór nieczystości ciekłych w punkcie zlewnym (załącznik nr 5). Przedsiębiorstwo wywozi ścieki ze zbiorników bezodpływowych z częstotliwością 2-3 razy w tygodniu. W związku z powyższym, do punktu zlewnego zrzucana jest mieszanina ścieków przemysłowych, socjalno-bytowych i opcjonalnie opadowych z całego Zakładu. Przedsiębiorstwo posiada decyzję z 24 kwietnia 2009 roku (znak: ROŚiGK 7050-1/09) udzielającą zezwolenia na prowadzenie działalności w zakresie opróżniania zbiorników bezodpływowych i transportu nieczystości ciekłych oraz pozwolenie wodnoprawne z dnia 17 czerwca 2010 r., znak OŚ-6223/19/2010, zmienione decyzją z dnia 20 czerwca 2011 r., znak OŚ.6341.21.2011 r. wydane przez Starostę Świeckiego. Skład ścieków określają poniższe tabele przedstawiające sprawozdanie i raport z badań ścieków wykonane przez akredytowane laboratorium:

Lp.	Badany parametr	A	Identyfikacja metody	Jednostka	Wynik	Wartość dopuszczalna
					4005/12	
1	Indeks oleju mineralnego	A	PN-EN ISO 9377-2:2003	mg/l	3,71	
2	pH	A	PN-90/C-04540/01	pH	7,9	
3	ChZT	A	PN ISO 6060:2006	mg/l	4006	
4	BZT ₅	A	PN-EN 1899-1:2002	mg/l	1334	
5	Zawiesina ogólna	A	PN-EN 872:2007+Ap1:2007	mg/l	343	
6	Ekstrakt eterowy	A	PB-19 edycja I z dnia 14.07.2008	mg/l	17,4	
7	Chlorki	A	PN-ISO 9297:1994	mg/l	331	

* wartość dopuszczalna – określona na podstawie: nie dotyczy

	Wynik	Niepewność	
Y Detergenty anionowe / ASPC	13.6 mg/l	± 2.7	mg/l
Y Detergenty niejonowe / NSPC	6.8 mg/l	± 1.4	mg/l

III.4.1. Wód opadowych

Wody opadowe z powierzchni szczelnych:

- dach - 0,25 ha

- powierzchnie utwardzone 0,08 ha

w ilości Q1=43 l/s będą odprowadzane do zbiornika bezodpływowego o pojemności 50000 dm³ skąd wywożone będą na oczyszczalnię ścieków.

III.5. Źródeł emisji hałasu

Przedsiębiorstwo Produkcyjne „Polutil” położone jest wśród pól uprawnych i lasów. Najbliższa zabudowa mieszkaniowa występuje w odległości około 600 m od zakładu.

Parametry źródeł hałasu zlokalizowanych na terenie Przedsiębiorstwo Produkcyjne „POLUTIL” przedstawiono w poniższej tabeli:

Kod źródła hałasu	Nazwa źródła hałasu	Maksymalny czas pracy źródła w ciągu doby [h]	Równoważny poziom A mocy akustycznej źródła [dB]		Równoważny poziom dźwięku A wewnątrz pomieszczenia [dB]	
			dzień	noc	dzień	noc
1	2	3	4	5	6	7
W1	Wentylator dachowy	24	70,0	70,0		
W2	Wentylator dachowy	24	70,0	70,0		
B1	Warsztat samochodowy	24			70,0	70,0
B2a	Hala	24			72,0	72,0
B2b	Hala	24			72,0	72,0
B3	Kotłownia	24			80,0	80,0
B4	Spalarnia	24			70,0	70,0
PS	Pojazdy samochodowe	24	87,1	87,1		

Wytłuszczeniem - źródła wchodzące w skład instalacji IPPC

Dopuszczalne poziomy hałasu na terenach sąsiadujących z terenem PP „Polutil”:

L.p.	Klasyfikacja terenu	Dopuszczalny poziom hałasu w dB(A)	
		L _{AeqD}	L _{AeqN}
1.	Teren leśny i rolniczy	nie ustala się	nie ustala się
2.	Teren zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej z usługami rzemieślniczymi i zabudowy zagrodowej (w odległości ok. 600 m od zakładu)	55	45

L_{AeqD} – równoważny poziom hałasu dla pory dnia (rozumianej jako przedział czasu od godz. 6.00 do godz. 22.00)

L_{AeqN} – równoważny poziom hałasu dla pory nocy (rozumianej jako przedział czasu od godz. 22.00 do godz. 6.00)

III.6. Wielkości emisji gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza z instalacji

III.6.1. Główne emisje do powietrza

III.6.1.1 Emisja zorganizowana

Z instalacji IPPC położonej na terenie Przedsiębiorstwa Produkcyjnego „Polutil” w Ostrowitem nie są wprowadzane w sposób zorganizowany substancje do powietrza. Jedynym źródłem emisji zorganizowanej na terenie Zakładu jest kotłownia technologiczno-grzewcza zaliczona do instalacji pomocniczej. Emisję dopuszczalną gazów i pyłów do powietrza dla tej instalacji określono w obowiązującej decyzji Starosty Świeckiego z dnia 11 lipca 2012 r. znak: OŚ.6224.7.2012 zmienionej postanowieniem Starosty Świeckiego z dnia 17 grudnia 2012 r. znak OŚ.6224.7.2012.

III.6.1.2. Emisja niezorganizowana

Wprowadzanie substancji do powietrza z Instalacji do unieszkodliwiania lub odzysku padłych i ubitych zwierząt oraz odpadowej tkanki zwierzęcej odbywa się wyłącznie w sposób niezorganizowany. Podstawowymi źródłami emisji zanieczyszczeń do powietrza są: hala produkcyjna, do której należy część przyjęciowa ze stanowiskiem mycia pojazdów i część właściwa wraz z destruktorami, młynkownią. Odciągane powietrze z powyższych źródeł oczyszczane jest w instalacji dezodoryzacji. Emitowane są głównie substancje zapachowe (odory).

III.7. Gospodarki odpadami

Źródłem powstawania odpadów jest instalacja do unieszkodliwiania i odzysku padłych i ubitych zwierząt i odpadowej tkanki zwierzęcej IPPC.

III.7.1. Rodzaje i ilości wytwarzanych odpadów

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu Mg/rok
Odpady niebezpieczne			
1	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	13 02 08*	1,400
2	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)	15 02 02*	0,100
3	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	16 02 13*	0,020
Odpady inne niż niebezpieczne			
4	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	15 02 03	0,100
5	Odpady palne inne niż wymienione w 19 02 08 lub 19 02 09	19 02 10	6000,0

III.7.1.1. Sposoby gospodarowania wytworzonymi odpadami oraz miejsce i sposób magazynowania

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Magazynowanie odpadów oraz sposób dalszego gospodarowania odpadami
Odpady niebezpieczne			
1	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	13 02 08*	<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. 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, zużycia elementów przekładni i substancji przedostających się do olejów z zewnątrz.</p> <p>Zużyte oleje bezpośrednio z urządzeń odprowadzane będą grawitacyjnie do szczelnych pojemników (beczek) wykonanych z materiałów trudno palnych, odpornych na działanie odpadowych olejów, a następnie magazynowane pod wiatą samochodową, zadaszona, posiadającą utwardzoną posadzką. Na beczce znajdować się będzie opis „OLEJ ODPADOWY” wraz z kodem. W pomieszczeniu znajdować się będą materiały do zbierania ewentualnych wycieków tych odpadów, w ilościach dostosowanych do ilości magazynowanych olejów.</p> <p>Odpady należy przekazywać specjalistycznym firmom posiadającym stosowne zezwolenia w celu ich odzysku metodą R9 – „Powtórna rafinacja lub inne sposoby ponownego użycia olejów” lub w celu unieszkodliwienia metodą D10 – „Przekształcanie termiczne na łądzie”. Odbiór odpadu dokonywany będzie przez firmy ich własnym lub zleconym specjalistycznym transportem.</p>
2	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne	15 02 02*	Na ten rodzaj odpadów składają się przede wszystkim ścinki materiałów (bawełna, materiały syntetyczne: anilana, wiskoza) służące do wycierania oraz ubrania ochronne (drelich) nasączone olejami.

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Magazynowanie odpadów oraz sposób dalszego gospodarowania odpadami
	zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)		<p>Skład tego rodzaju odpadów jest następujący:</p> <ul style="list-style-type: none"> - olej – 1+10 [%] (w większości są to mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe nie zawierające związków chlorowcoorganicznych, sporadycznie są to mineralne oleje hydrauliczne nie zawierające związków chlorowcoorganicznych), - ścinki – 90+99 [%]. <p>Odpady gromadzone będą w pomieszczeniu pod wiatą samochodową, zadaszoną, posiadającą betonową posadzkę.</p> <p>Odpady należy przekazywać specjalistycznym firmom posiadającym stosowne zezwolenia w celu ich unieszkodliwienia metodą D10 – „Przekształcanie termiczne na lądzie”. Odbiór odpadu dokonywany będzie przez firmy ich własnym lub zleconym specjalistycznym transportem.</p>
3	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	16 02 13*	<p>Podstawowym zanieczyszczeniem odpadu jest rtęć. Rtęć jest jedynym metalicznym pierwiastkiem występującym w stanie ciekłym w temperaturze normalnej 298 K. Zawartość rtęci w świetłówkach zależy w znacznym stopniu od typu i producenta lamp i mieści się w zakresie od 15 do 100 mg (średnio 40 mg w lampie).</p> <p>Zużyte świetłówki oraz inne urządzenia zawierające rtęć wkładane będą do oryginalnych lub zastępczych opakowań tekturowych po zamontowanych częściach i przenoszone będą do pomieszczenia kotłowni. Powstający odpad umieszczany będzie w szczelnym i oznakowanym pojemniku. Pomieszczenie jest zadaszone, posiada betonową posadzkę.</p> <p>Odpady należy przekazywać specjalistycznym firmom posiadającym stosowne zezwolenia w celu ich odzysku metodą: R4 – „Recykling lub odzysk metali i związków metali”. Odbiór odpadu dokonywany będzie przez firmy ich własnym specjalistycznym transportem.</p>
Odpady inne niż niebezpieczne			
4	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	15 02 03	<p>Na ten rodzaj odpadów składają się:</p> <ul style="list-style-type: none"> - drelichowe i bawełniane ubrania robocze, - rękawice ochronne, - obuwie robocze, - tkaniny, dzianiny do wycierania lub filce techniczne z włókien sztucznych i naturalnych. <p>Odpady gromadzone będą w pojemnikach w miejscu powstawania, a następnie przenoszone do warsztatu mechanicznego.</p> <p>Odpady należy przekazywać specjalistycznym firmom posiadającym stosowne zezwolenia w celu ich unieszkodliwienia metodą D10 – „Przekształcanie termiczne na lądzie”. Odbiór odpadu dokonywany będzie przez firmy ich własnym lub zleconym specjalistycznym transportem.</p>
5	Odpady palne inne niż wymienione w 19 02 08 lub 19 02 09	19 02 10	<p>Odpady w postaci tłuszczu zwierzęcego charakteryzują się następującymi własnościami:</p> <ul style="list-style-type: none"> • wartość opałowa - 38316 [kJ/kg] • zawartość części lotnych - 98,44 [%] • zawartość wilgoci - 0,56 [%] • zawartość popiołu - 0,84 [%] • skład elementarny (w stanie roboczym): C = 73,28 [%], H= 14,17 [%], N = 0,80 [%], O = 10,30 [%], S = 0,05 [%] <p>Odpady w postaci mączki kostnej charakteryzują się następującymi właściwościami:</p> <ul style="list-style-type: none"> • wartość opałowa – 22438 [kJ/kg] • zawartość części lotnych - 91,68 [%] • zawartość wilgoci - 4,21 [%] • zawartość popiołu - 17,80 [%]

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Magazynowanie odpadów oraz sposób dalszego gospodarowania odpadami
			<p>• skład elementarny (w stanie roboczym): C = 49,07 [%], H= 7,55 [%], N = 3,93 [%], O = 17,34 [%], S = 0,1 [%]</p> <p>• sucha masa – 96,6 [%]</p> <p>• białko ogólne – 47,3 [%]</p> <p>Odpady mączki gromadzone będą w magazynie hali produkcyjnej w workach 50 kg i „big-bag”.</p> <p>Odpady tłuszczu w 4 bezodpływowych zbiornikach tłuszczu przy hali produkcyjnej.</p> <p>Odpad o kodzie 19 02 10 wytworzony w procesie przetwarzania odpadów kategorii weterynaryjnej 3, wprowadzany będzie do sprzedaży na rynek, jako materiał paszowy lub wykorzystany zgodnie z innymi sposobami dopuszczonymi rozporządzeniem Parlamentu Europejskiego i Rady (WE) nr 1069/2009 z dnia 21 października 2009r. określającym przepisy sanitarne dotyczące produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego, nieprzeznaczone do spożycia przez ludzi. Natomiast odpad o kodzie 19 02 10 wytworzony w procesie przetwarzania odpadów kategorii weterynaryjnej 2 przekazywany będzie specjalistycznym firmom posiadającym stosowne zezwolenia w celu ich unieszkodliwienia metodą D10 – „Przekształcanie termiczne na łądzie”. Odbiór odpadu dokonywany będzie przez firmy ich własnym lub zleconym specjalistycznym transportem.</p>

III.7.2. Prowadzone będą następujące działania mające na celu zapobieganie lub ograniczanie powstawania odpadów:

1. prowadzenie racjonalnej gospodarki surowcami i materiałami produkcyjnymi, a także prowadzenie właściwej organizacji gospodarki odpadami powstającymi na terenie zakładu (selektywne ich gromadzenie, magazynowanie odpadów w warunkach zapobiegających przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska, segregacja odpadów);
2. podejmowanie działań w celu minimalizacji produkcji odpadów niebezpiecznych, opierające się m. in. na wykorzystywaniu materiałów, produktów (olejów) renomowanych producentów, gwarantujących maksymalny okres eksploatacji;
3. prawidłowe eksploatowanie urządzeń technologicznych oraz środków transportu.

III.7.3. Rodzajów i ilości odpadów dopuszczonych do przetwarzania

III.7.3.1. Rodzaje i ilości odpadów unieszkodliwianych w instalacji:

L.p.	Nazwa odpadu według klasyfikacji	Kod odpadu	Ilość przetwarzanych odpadów (D9) [Mg/rok]
1	2	3	4
1	Odpadowa tkanka zwierzęca	02 01 02	100,00
2	Odpadowa tkanka roślinna	02 01 03	500,00
3	Inne nie wymienione odpady	02 01 99	250,00
4	Odpady z mycia i przygotowywania surowców	02 02 01	1900,00

L.p.	Nazwa odpadu według klasyfikacji	Kod odpadu	Ilość przetwarzanych odpadów (D9) [Mg/rok]
1	2	3	4
5	Odpadowa tkanka zwierzęca	02 02 02	9000,00
6	Surowce i produkty nie nadające się do spożycia i przetwórstwa	02 02 03	7000,00
7	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	02 05 02	4000,00
8	Odpadowa serwatka	02 05 80	200,00
9	Inne nie wymienione odpady	02 05 99	150,00
10	Surowce i produkty nieprzydatne się do spożycia i przetwórstwa	02 06 01	150,00
11	Nieprzydatne do wykorzystania tłuszcze spożywcze	02 06 80	350,00
12	Inne nie wymienione odpady	02 06 99	500,00
13	Odpady z mizdrowania (odzierki i dwoiny wapniowe)	04 01 01	500,00
14	Substancje organiczne z produktów naturalnych (np. tłuszcze, woski)	04 02 10	300,00
15	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	16 03 06	500,00
16	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	16 03 80	3000,00
17	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda zawierające wyłącznie oleje jadalne i tłuszcze	19 08 09	1000,00
18	Odpady stałe ze wstępnej filtracji i skratki	19 09 01	1000,00
19	Odpady kuchenne ulegające biodegradacji	20 01 08	2000,00
20	Oleje i tłuszcze jadalne	20 01 25	1000,00

W instalacji IPPC prowadzone będzie przetwarzanie odpadów w procesie unieszkodliwiania D9 – „Obróbka fizyczno-chemiczna, niewymieniona w innej pozycji niniejszego załącznika, w wyniku której powstają ostateczne związki lub mieszaniny unieszkodliwiane za pomocą któregośkolwiek spośród procesów wymienionych w pozycjach D1-D12 (np. odparowanie, suszenie, kalcynacja itp.)”.

III.7.3.2. Rodzaje i ilości odpadów odzyskiwanych w instalacji:

L.p.	Nazwa odpadu według klasyfikacji	Kod odpadu	Ilość przetwarzanych odpadów (R12) [Mg/rok]
1	2	3	4
1	Odpadowa tkanka zwierzęca	02 01 02	100,00
2	Odpadowa tkanka roślinna	02 01 03	500,00
3	Inne nie wymienione odpady	02 01 99	250,00
4	Odpady z mycia i przygotowywania surowców	02 02 01	1900,00

L.p.	Nazwa odpadu według klasyfikacji	Kod odpadu	Ilość przetwarzanych odpadów (R12) [Mg/rok]
1	2	3	4
5	Odpadowa tkanka zwierzęca	02 02 02	9000,00
6	Surowce i produkty nie nadające się do spożycia i przetwórstwa	02 02 03	7000,00
7	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	02 05 02	4000,00
8	Odpadowa serwatka	02 05 80	200,00
9	Inne nie wymienione odpady	02 05 99	150,00
10	Surowce i produkty nieprzydatne się do spożycia i przetwórstwa	02 06 01	150,00
11	Nieprzydatne do wykorzystania tłuszcze spożywcze	02 06 80	350,00
12	Inne nie wymienione odpady	02 06 99	500,00
13	Odpady z mizdrowania (odzierki i dwoiny wapniowe)	04 01 01	500,00
14	Substancje organiczne z produktów naturalnych (np. tłuszcze, woski)	04 02 10	300,00
15	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	16 03 06	500,00
16	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	16 03 80	3000,00
17	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda zawierające wyłącznie oleje jadalne i tłuszcze	19 08 09	1000,00
18	Odpady stałe ze wstępnej filtracji i skratki	19 09 01	1000,00
19	Odpady kuchenne ulegające biodegradacji	20 01 08	2000,00
20	Oleje i tłuszcze jadalne	20 01 25	1000,00

W instalacji IPPC prowadzone będzie przetwarzanie odpadów w procesie odzysku R12 – „Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1–R11”.

III.7.3.3. Rodzaje i ilości odpadów powstających w wyniku przetwarzania odpadów

W wyniku przetwarzania odpadów powstawać będą odpady o kodzie: 19 02 10 „Odpady palne inne niż wymienione w 19 02 08 lub 19 02 09” w ilości 6000 Mg/rok.

III.7.3.4. Miejsce i sposób oraz rodzaj magazynowanych odpadów poddawanych przetwarzaniu

Odpady po przewiezieniu na teren zakładu zostaną zgromadzone w muldziej zasypowej surowców. Po zebraniu odpowiedniej ilości odpady podawane są procesowi przetwarzania w instalacji do unieszkodliwiania padłych i ubitych zwierząt oraz odpadowej tkanki zwierzęcej.

III.7.3.5. Miejsce i dopuszczone metody unieszkodliwiania odpadów

Miejscem prowadzenia działalności w zakresie przetwarzania odpadów będzie teren zakładu „Polutil” w Ostrowitem, gmina Lniano.

W zależności od kategorii weterynaryjnej przyjmowanych odpadów prowadzone będą dwa procesy ich przetwarzania:

- odpady kategorii 2 – będą unieszkodliwiane metodą D9 – „Obróbka fizyczno-chemiczna, niewymieniona w innej pozycji niniejszego załącznika, w wyniku której powstają ostateczne związki lub mieszaniny unieszkodliwiane za pomocą któregośkolwiek spośród procesów wymienionych w pozycjach D1-D12 (np. odparowanie, suszenie, kalcynacja itp.)”;
- odpady kategorii 3 – będą odzyskiwane metodą R12 – „Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1–R11”.

Dostarczone do destruktorów surowce poddawane będą obróbce cieplnej, tj. ogrzewaniu, sterylizowaniu i odparowaniu zawartej w nich wody (suszeniu). Celem procesu sterylizacji jest eliminacja wszystkich czynników chorobotwórczych, także prionów.

Po zakończeniu cyklu pracy destruktoru tj. gdy zawartość wody w skwarkach wynosić będzie ok. 6-7 [%] skwary ulegają dalszemu osuszeniu do 3-5 [%]. Następnie kierowane będą do zbiornika rozdzielającego surowiec, a stąd do dwóch pras. Wytłoki wychodzące z pras po ich rozdrobnieniu przez wbudowany do pras rozdrabniacz spadać będą do ślimaka rozładowczego i kierowane będą dalej do przetworzenia na mączkę. Tłuszcz surowy wyciśnięty w prasie ze skwarków ściekać będzie przez szczeliny w kratce do rynny na spodzie prasy, a stąd transportowany będzie do zbiornika pośredniego, z którego przepompowywany będzie do wibracyjnego oddzielnika cząstek stałych. Czysty tłuszcz odprowadzany będzie następnie do zbiorników magazynowych rozmieszczonych przy hali produkcyjnej, wyposażonych w tace zabezpieczające przed zanieczyszczeniem gruntu. Rozdrobnione, gorące wytłoki kierowane będą przenośnikiem ślimakowym do młynka młotkowego ustawionego nad przenośnikiem ślimakowym, na którym ustawione są rękawy filtracyjne zapobiegające przedostaniu się pyłu mączki mięsno kostnej do pomieszczeń młynkowni. Z przenośnika ślimakowego mączka transportowana będzie do zbiornika metalowego mączki, a następnie pakowana jest do pojemników typu „big-bag” i worków 50 kg.

IV. Porównanie stosowanej technologii z najlepszą dostępną techniką:

Lp	Wymogi BAT określone dokumentami referencyjnymi	Spełnienie przez zakład wymogów BAT
1	2	3
1	Podstawowe procesy i operacje	
	Stosowanie systemów zarządzania środowiskowego	Nie planuje się stosowania systemów zarządzania środowiskowego
	Ciągłe udoskonalanie	Tak – pracownicy przechodzą szkolenia. Zakład poszukuje i wprowadza nowe rozwiązania mające na celu spełnianie wymagań ochrony środowiska i przepisów weterynaryjnych
	Stosowanie opomiarowania zużycia wody w zakładzie	Tak – woda na instalacji jest opomiarowana
	Oddzielenie procesów, w których nie powstają ścieki od procesów ściekotwórczych	Tak - instalacja IPPC podzielona jest na strefy. Ścieki są zbierane w zbiornikach bezodpływowych, oddzielnie niezakaźne i zakaźne
	Usunięcie miejsc potencjalnych wycieków, przecieków wody	Tak –prowadzona jest bieżąca kontrola wycieków i przecieków wody, zlokalizowane miejsca wycieków są natychmiast usuwane
	Stosowanie krat, kanałów itp., w celu uniknięcia wprowadzania ciał stałych do ścieków	Tak – ścieki, które mogą zawierać ciała stałe są przepuszczane przez kratki ściekowe. Pozostałości są zawracane do instalacji (destruktorów)
	Zastosowanie systemów kontroli przed przelewem ze zbiorników	Tak - przewiduje się wprowadzenie systemu kontroli
	Wprowadzenie systemów zarządzania energią	Nie przewiduje się wprowadzenia rozwiązań w celu zmniejszenia zużycia energii i efektywnego gospodarowania energią
	Wprowadzenie systemów zarządzania zamrażaniem	Nie dotyczy
	Stosowanie aparatury kontrolnej po procesach chłodzenia, zamrażania	Nie dotyczy
	Drzwi do chłodni powinny być dopasowane i zamykane na zasuwę	Nie dotyczy
	Odzyskiwanie ciepła z instalacji chłodniczych	Nie dotyczy
	Oddzielenie systemów parowych i wodnych	Tak – systemy parowe i wodne są oddzielone

Lp	Wymogi BAT określone dokumentami referencyjnymi	Spełnienie przez zakład wymogów BAT
1	2	3
	<p>Wprowadzenie systemów zarządzania światłem</p> <p>Kontrola zapachu</p> <p>Projektowanie i stosowanie pojazdów, wyposażenia tak, by były one proste do wyczyszczenia</p> <p>Częste czyszczenie powierzchni składowania materiałów</p> <p>Wprowadzenie systemów zarządzania hałasem</p> <p>Redukcja hałasu na terenie zakładu</p> <p>Zastąpienie oleju grzewczego naturalnym gazem (jeśli jest dostępny)</p> <p>Odpowiednio przechowywać krew, by nie dopuścić do jej rozkładu i nieprzyjemnego zapachu</p>	<p>Przewiduje się wprowadzenie</p> <p>Tak – gazy złozone przechodzą przez biofiltr</p> <p>Tak – udoskonalanie konstrukcji kontenerów w celu polepszenia szczelności, wyoblenie styku ścian z podłogami, stosowanie uszczelnień nowych generacji</p> <p>Tak – powierzchnie składowania materiałów są czyszczone za pomocą urządzeń myjących wysokociśnieniowych oraz pianotwórczych</p> <p>Nie planuje się wprowadzenia systemu zarządzania hałasem.</p> <p>Tak – sukcesywnie wprowadzane są urządzenia o niskim poziomie hałasu</p> <p>Nie dotyczy</p> <p>Nie dotyczy</p>
2	Systemy środowiskowego zarządzania	
	<p>Wprowadzenia jak najlepszej polityki środowiskowej</p> <p>Planowanie i wprowadzanie potrzebnych procedur</p> <p>Wprowadzanie procedur zwracając szczególną uwagę na: strukturę, odpowiedzialność, kompetencje, komunikację, zaangażowanie pracownika, dokumentację, skuteczną kontrolę procesu, program utrzymania</p>	<p>Nie przewiduje się wprowadzenia systemu zarządzania środowiskiem ISO</p> <p>Tak – obowiązują procedury i instrukcje zgodne z przepisami weterynaryjnym i ochrony środowiska. Pracownicy przed przystąpieniem do pracy na danym stanowisku przechodzą szkolenia i są zobowiązani zapoznać się z instrukcjami obowiązującymi na danym stanowisku pracy. Instrukcje znajdują się na poszczególnych stanowiskach pracy.</p>
3	Instalacja i wyposażenie czyszczące	
	<p>Zarządzanie i minimalizowanie ilościami stosowanej wody oraz dodawanych detergentów (rejestrwanie zużycia dziennego wody, detergentów i środków czyszczących, dzięki czemu można dostrzec wszelkie zmiany od wartości średnich, a następnie takie zarządzanie by zużycie było jak najmniejsze, przy osiągnięciu oczekiwanych skutków)</p> <p>Stosowanie detergentów, które mają minimalny wpływ na środowisko, bez utraty dobrych właściwości czyszczących (pewne detergenty,</p>	<p>Tak – prowadzona jest ewidencja zużycia wody i środków myjąco-dezynfekujących.</p> <p>Tak – stosowane są środki posiadające minimalny wpływ na środowisko.</p>

Lp	Wymogi BAT określone dokumentami referencyjnymi	Spełnienie przez zakład wymogów BAT
1	2	3
	takie jak NPE i LAS stawiają wysokie ryzyko dla środowiska i powinno się ich unikać we wszystkich czyszczących operacjach)	
4	Sposoby postępowania ze ściekami	
	<p>Zapobieganie stagnacji ścieków (rury powinny być tak ustawione, by zapobiegać stagnacji ścieków, która może być przyczyną szybkiego rozwoju bakterii, albo pojawienia się much i szczurów)</p> <p>Zapobieganie dostawania się do ścieków ciał stałych (zastosowanie sit – 0,25-4 mm)</p> <p>Usuwanie tłuszczów ze ścieków za pomocą łapacza (łapacz wychwytuje tłuszcze, oleje, które można wprowadzać do ścieków, usunięcie tłuszczów zmniejsza ładunek ścieków oraz zapobiega korozji rurociągów)</p> <p>Zastosowanie flokulantu, w celu pozbycia się innych ciał zawieszonych (usuwanie ze ścieków tłuszczów i ciał stałych, zazwyczaj odbywa się po filtracji, flokulantem najczęściej są sole metali - siarczan żelaza, siarczan glinu, chlorek glinu i polimery)</p> <p>Zastosowanie zbiornika awaryjnego (stawu do przetrzymywania ścieków), który jest wykorzystywany w przypadku przekroczenia limitu ścieków</p> <p>Zapobieganie wycieków oraz nieprzyjemnego zapachu ze zbiornika ścieków (najczęściej odbywa się to za pomocą przymocowywania zbiornika do podłoża, zastosowania pokrywy umożliwiającej przewietrzanie oraz zastosowania systemu osuszania pod zbiornikiem na wypadek wycieków)</p> <p>Biologiczny rozkład ścieków (procesy tlenowe i beztlenowe) - procesy mogą być przeprowadzane w osobnych zbiornikach jeden po drugim, lub w jednej komorze)</p> <p>Usuwanie azotu i fosforu (wykonywanie analiz laboratoryjnych)</p> <p>Zastosowanie powstałego podczas procesów beztlenowych metanu jako źródła ciepła, energii</p>	<p>Tak - Ścieki z instalacji spływają grawitacyjnie do zbiorników bezodpływowych ścieków – nie występują miejsca stagnacji w rurach</p> <p>Tak – ścieki, które mogą zawierać ciała stałe są przepuszczane przez kratki ściekowe. Pozostałości są zwracane do instalacji (destruktorów)</p> <p>Tak – ścieki są poddawane sterylizacji termicznej.</p> <p>Nie stosuje się</p> <p>Nie stosuje się</p> <p>Tak – podziemne zbiorniki ścieków posiadają pokrywy</p> <p>Nie dotyczy</p> <p>Nie dotyczy</p> <p>Nie dotyczy</p>

Lp	Wymogi BAT określone dokumentami referencyjnymi	Spełnienie przez zakład wymogów BAT
1	2	3
5	Dla instalacji do przerobów zwierzęcych produktów ubocznych	
	<p>Ciągła segregacja ubocznych produktów zwierzęcych</p> <p>Stosowanie udogodnień w procesach magazynowania, konserwowania, rozładowywania</p> <p>Jeśli nie jest możliwe potraktowanie zwierzęcych produktów ubocznych przed początkiem ich rozłożenia stosować zamrażanie, w celu uniknięcia problemów zapachowych</p> <p>W przypadku powstawania substancji złośliwych należy przepuszczać duże objętości gazu przez biofiltr</p>	<p>Nie dotyczy – segregacja jest prowadzona u dostawcy odpadów</p> <p>Tak – stosowane są udogodnienia w procesach magazynowania i rozładowywania – systemy załadunku i rozładunku odpadów na pojazdach</p> <p>Odpady nie są magazynowane na terenie instalacji, są na bieżąco przerabiane</p> <p>Tak – odprowadzane gazy przepuszczane są przez biofiltr</p>

V. Określić sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości

- i 1. Wszystkie urządzenia należy utrzymywać we właściwym stanie technicznym eksploatować w oparciu o stosowne instrukcje.
2. Należy prowadzić okresowe kontrole sprawności i kontrole techniczne wszystkich urządzeń wchodzących w skład instalacji.
3. Prowadzić działania zmierzające do optymalizacji zużycia wody i energii.
4. Prowadzić regularną kontrolę stanu zabezpieczeń przed awaryjnymi wyciekami substancji niebezpiecznych do środowiska.
5. Prowadzić selektywną zbiórkę odpadów.
6. Prowadzić stałe doskonalenie kwalifikacji pracowników w zakresie potencjalnych zagrożeń dla środowiska i metod likwidacji szkód w środowisku.

VI. Określić sposoby ograniczania oddziaływań transgranicznych na środowisko

Ze względu na dużą odległość od granic kraju Przedsiębiorstwo Produkcyjne „POLUTIL” nie ma istotnego wpływu na stan zanieczyszczenia powietrza poza granicami Polski.

VII. Określić metody zabezpieczenia środowiska przed skutkami awarii przemysłowej

Zakład nie zalicza się do zakładów o zwiększonym ryzyku albo do zakładów o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej. Odpowiednie metody gromadzenia mączki mięsno-kostnej oraz tłuszczu zwierzęcego, a także zastosowane zabezpieczenia techniczne w postaci właściwej konstrukcji zbiorników do przechowywania tłuszczów, okresowe przeglądy stanu technicznego zbiorników i miejsc przechowywania substancji niebezpiecznych minimalizują prawdopodobieństwo wystąpienia awarii. Celowi temu służyć mają przedsięwzięcia organizacyjne (minimalizacja stanów magazynowych substancji niebezpiecznych) oraz szkolenia osób obsługujących urządzenia paliwowe i mających styczność z substancjami niebezpiecznymi.

VIII. Określić sposoby postępowania w przypadku zakończenia działania instalacji i urządzeń

W przypadku zakończenia eksploatacji, wszystkie obiekty i urządzenia powinny być zlikwidowane zgodnie z wymogami wynikającymi z przepisów budowlanych i ochrony środowiska.

IX. Określić metody zapewnienia efektywnej gospodarki energetycznej

Automatyzacja procesu technologicznego pozwala na optymalizację zużycia energii cieplnej i elektrycznej. W zakładzie należy notować na bieżąco dane dotyczące zużycia czynników energetycznych.

X. Określić zakres monitoringu i sprawozdawczość

X.1 Monitoring ilości zużycia wody

Należy prowadzić na bieżąco rejestr ilości pobieranej wody z wodociągu na potrzeby instalacji poprzez odnotowywanie wyników pomiarów ilości wody w odstępie cotygodniowym, w tym samym dniu tygodnia i stałej godzinie. Ilość ujmowanej wody na instalacji IPPC przyjmuje się z różnicy wskazania wodomierza W1 oraz ilości wody pobranej do celów socjalno-bytowych w biurze. Zakłada się, że pobór wody w biurze wynosi 0,1 [m³/d].

X.2 Monitoring ścieków bytowych

Polecam prowadzenie notowań częstotliwości wywożenia ścieków ze zbiornika wybieralnego. W rejestrze należy zapisywać datę wywozu ścieków oraz ich ilość, a także wykonywanie analiz jakości ścieków na obecność węglowodorów ropopochodnych – 2 razy w roku.

X.3 Monitoring hałasu

Pomiary emisji hałasu należy wykonywać co dwa lata w wyznaczonych punktach pomiarowych, w porze nocnej i dziennej, zgodnie z metodyką referencyjną określoną w załączniku do Rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2008 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. Nr 206, poz. 1291). Monitoring wewnętrzny hałasu należy realizować poprzez wykonywanie: okresowych pomiarów hałasu na stanowiskach pracy zgodnie z wymaganiami BHP, okresowych przeglądów urządzeń pracujących w instalacji, pomiarów hałasu emitowanego do środowiska w przypadku modernizacji urządzeń pracujących lub zakupu nowych urządzeń, które mogą być dodatkowym źródłem hałasu.

X.4 Zasady gromadzenia i przekazywania wyników monitoringu

- ewidencjonować wyniki monitoringu w odpowiednich rejestrach, zgodnie z ustalonymi procedurami pomiarów i monitoringu.
- należy przestrzegać terminów i sposobów prezentacji wyników pomiarów, przechowywać w zakładzie przez okres co najmniej 5 lat, wszystkie wyniki badań kontrolnych i okazywać je w czasie kontroli odpowiednich organów lub wysyłać do właściwych organów zgodnie z obowiązkiem prawnym.

XI. Zobowiązać Przedsiębiorstwo Produkcyjne “POLUTIL” s. c. w Ostrowitem do:

- zachowania szczególnej dbałości o pracę biofiltra, do wymiany wkładu biofiltra w miarę potrzeb i utrzymywania go w ciągłej sprawności oraz podejmowania działań w kierunku ograniczania emisji substancji zapachowych do atmosfery poprzez ciągłą kontrolę procesu technologicznego,
- postępowania z odpadami zgodnie z warunkami ustawy z dnia 14 grudnia 2012r. o odpadach (Dz. U. z 2013r. poz. 21) oraz przepisami z zakresu ochrony środowiska,
- prowadzenia ilościowej i jakościowej ewidencji wszystkich odpadów, zgodnie z wymaganiami określonymi w ustawie z dnia 14 grudnia 2012r. o odpadach,
- przekazywania formularza zbiorczego zestawienia powyższych danych za poprzedni rok kalendarzowy marszałkowi województwa,
- zapewnienia odpowiednich środków i podjęcia natychmiastowych działań w celu likwidacji skutków nadzwyczajnego zagrożenia środowiska w przypadku ich wystąpienia podczas pracy instalacji.
- poinformowania organu właściwego do wydania pozwolenia o planowanych zmianach i złożenia wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego (zgodnie z art. 215 ust. 1 ustawy

Prawo ochrony środowiska) przed dokonaniem istotnych zmian w instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym,

- poinformowania organu właściwego do wydania pozwolenia o planowanej zmianie sposobu funkcjonowania instalacji. Organ właściwy do wydania pozwolenia zintegrowanego może uznać, że planowane zmiany w instalacji wymagają zmiany niektórych warunków wydanego pozwolenia zintegrowanego i zobowiązać prowadzącego instalację, w terminie 30 dni od otrzymania informacji, do złożenia wniosku o zmianę pozwolenia (zgodnie z art. 214 ust. 1 i 2 ustawy Prawo ochrony środowiska),

XI. Określić termin ważności pozwolenia

Pozwolenia zintegrowanego **udzielam na czas oznaczony tj. do dnia 28 sierpnia 2023 roku.**

U Z A S A D N I E N I E

Przedsiębiorstwo Produkcyjne „POLUTIL” B. Budek, K. Kwiatkowski Spółka Jawna, Ostrowite 18A, 86-141 Lniano, w dniu 10.04.2013 r. złożyło wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do unieszkodliwiania i odzysku padłych i ubitych zwierząt i odpadowej tkanki zwierzęcej o zdolności przetwarzania ponad 10 Mg/dobę zlokalizowaną na działkach ewidencyjnych nr 11, 12 i 37 w miejscowości Ostrowite. Do wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego załączono dokumentację w formie pisemnej i elektronicznej opracowaną przez Zakład Sozotechniki Sp. z o. o. w Bydgoszczy: „Wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego” wraz z załącznikami.

Po zapoznaniu się z dokumentacją Starosta Świecki wystąpił pismem z dnia 23.04.2013 znak: OS6233.12.2013, o uzupełnienie dokumentacji o informację dotyczącą zbierania i transportu odpadów. W dniu 23.05.2013 r. taka informacja wpłynęła do Starostwa Powiatowego w Świeciu. Ponadto pismem z dnia 31.05.2013 r. firma „POLUTIL” wystąpiła o uchylenie aktualnego pozwolenia, które zostało udzielone do 25 października 2016 roku, ze względu na wydanie nowego pozwolenia zintegrowanego.

W związku z uzupełnieniem dokumentacji, Starosta Świecki podał do publicznej wiadomości obwieszczenie o przystąpieniu do wydania decyzji administracyjnej – pozwolenia zintegrowanego dla Przedsiębiorstwa Produkcyjnego „Polutil” B. Budek, K. Kwiatkowski Spółka Jawna, Ostrowite 18 A, 86-141 Lniano, dla instalacji do unieszkodliwiania i odzysku padłych i ubitych zwierząt i odpadowej tkanki zwierzęcej, o zdolności przetwarzania ponad 10 Mg/dobę, zlokalizowanej na działkach ewidencyjnych nr 11, 12 i 37 w miejscowości Ostrowite, gm. Lniano, zarówno w formie pisemnej na tablicach ogłoszeń jak i w formie elektronicznej na stronie BIP Starostwa Powiatowego w Świeciu.

W związku z w/w ogłoszeniem nie wpłynęły żadne uwagi do prowadzonego postępowania.

Następnie pismem z dnia 5 lipca 2013 r. Starosta Świecki poinformował wnioskodawcę o przeprowadzeniu wizji terenowej na miejscu, w zakładzie, która to wizja miała miejsce w dniu 16 lipca 2013 r. Z wizji tej sporządzono protokół i nastąpiły pewne ustalenia, które wymagały uzupełnienia lub zmiany w dokumentacji. Ustalono, że zgodnie z obowiązującymi przepisami wnioskodawca powinien złożyć odrębny wniosek na transport odpadów

i wyłączyć tę część z wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego, oraz należy doprecyzować zapisy we wniosku dotyczące gospodarki odpadami, które będą przetwarzane w instalacji IPPC, tak aby nie było wątpliwości interpretacyjnych. Wnioskodawca wywiązał się z powyższych ustaleń. W odrębnym postępowaniu uzyskał decyzję Starosty Świeckiego na transport odpadów a zapisy w dokumentacji zostały uzupełnione przy piśmie z dnia 1.08.2013 r. (data wpływu 05.08.2013 r.).

W prowadzonym postępowaniu administracyjnym stwierdzono, że wniosek po uzupełnieniach spełnia wymagania formalne, określone w art. 208 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2008 r. Nr 25, poz. 150 ze zm.) oraz po analizie informacji zawartych we wniosku i dokonaniu wizji terenowej stwierdzono, że zgodnie z art. 204 ustawy Prawo ochrony środowiska przedmiotowa instalacja spełnia wymagania najlepszej dostępnej techniki. Przyjęte rozwiązania umożliwiają eksploatację instalacji przy dotrzymaniu standardów jakości środowiska.

Odpowiedzialność za przedłożone dane i obliczenia ponosi projektant.

Mając powyższe na uwadze Starosta Świecki stwierdza, że instalacja spełnia wymagania niezbędne do udzielenia pozwolenia zintegrowanego. Niemniej, zgodnie z art 216 ust. 2 w związku z art. 195 ust. 1 pkt 2 cytowanej wyżej ustawy Prawo ochrony środowiska, w przypadkach 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, pozwolenie może zostać cofnięte lub ograniczone bez odszkodowania.

Uwzględniając powyższe orzekam jak w osnowie.

POUCZENIE

Od niniejszej decyzji służy stronie odwołanie do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Bydgoszczy w terminie 14 dni, od daty jej otrzymania za pośrednictwem organu który ją wydał.

Otrzymują:

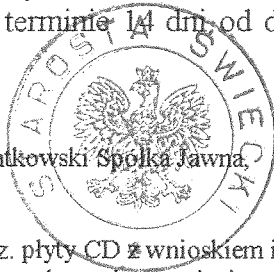
1. P.P., „Polutil” B. Budek, K. Kwiatkowski Spółka Jawna,
Ostrowite 18 A,
86-141 Lniano
2. Ministerstwo Środowiska + 1 egz. płyty CD z wnioskiem i decyzją
ul. Wawelska 52/54 + kopia opłaty rejestracyjnej
00-922 Warszawa
3. Wójt Gminy Lniano
Ul. Wyzwolenia 7
86-141 Lniano
4. A/a

Do wiadomości:

1. Kujawsko- Pomorski Wojewódzki Inspektor
Ochrony Środowiska w Bydgoszczy
ul. Piotra Skargi 2
85-018 Bydgoszcz

Zgodnie z art. 1 ust 1 pkt 1 lit. c ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (Dz. U. z 2012 r., poz. 1282 j.t.) oraz cz. III ust. 40 załącznika do w/w ustawy uiszczono opłatę skarbową w wysokości 506 zł w dniu 10.04.2013 oraz 10 zł w dniu 01.08.2013 na nr rachunku 2211602202000000060897881

W dniu 02 kwietnia 2013 wniesiono opłatę rejestracyjną na konto NFOŚiGW w wysokości 12.868,80 zł



z up. STAROSTY ŚWIECKIEGO
Kierownik Wydziału Ochrony
Środowiska, Rolnictwa i Leśnictwa

mgr inż. Józef Gawrych