

OŚ.6222.17.2019

DECYZJA

Na podstawie art. 104 i 155 Ustawy z dnia 14 czerwca 1960r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2020r., poz. 256 ze zm.), w związku z art. 214 ust. 3 i ust. 5, art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2020r., poz. 1219 ze zm.), po rozpatrzeniu wniosku z dnia 28 października 2019r. Pana Stanisława Kryszewskiego – prezesa Zakładu Sozotechniki Sp. z o. o., pełnomocnika Przedsiębiorstwa Produkcyjnego „POLUTIL” B. Budek, K. Kwiatkowski Spółka Jawna, 86-141 Lniano, Ostrowite 18A, w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego

**Starosta Świecki
orzeka**

zmienić za zgodą strony ostateczną decyzję Starosty Świeckiego, znak: OŚ.6222.4.2013, z 29 sierpnia 2013r., udzielającą pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do unieszkodliwiania i odzysku padłych i ubitych zwierząt i odpadowej tkanki zwierzęcej, zmienionego decyzją znak: OŚ. 6222.3.2016, z dnia 4 kwietnia 2016r. oraz decyzją znak: OŚ.6222.1.2017, z dnia 29 maja 2017r., w następujący sposób:

I. Wykreślić zapis punktu II decyzji i zastąpić następującą treścią:

udzielić Przedsiębiorstwu Produkcyjnemu „POLUTIL” B. Budek, K. Kwiatkowski Spółka Jawna, 86-141 Lniano, Ostrowite 18A, KRS: 0000111870, NIP: 5590004868, REGON: 002529058, pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do przetwórstwa produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego, zlokalizowanej na działkach ewidencyjnych nr 11/2 i 12/2, obręb ewidencyjny Ostrowite, gmina Lniano.

II. Wykreślić zapis punktu III, ppkt. 1 Rodzaju prowadzonej działalności i zastąpić następującą treścią:

Przedmiotem pozwolenia jest instalacja do przetwórstwa produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego, o zdolności przetwarzania ponad 10 Mg/dobę, wraz z budowlami, obiektami i urządzeniami towarzyszącymi, niezbędnymi do prowadzenia działalności podstawowej. Na instalacji IPPC odbywać się będzie przetwórstwo produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego.

Produkty z instalacji będą wprowadzane do sprzedaży na rynek jako produkty wysokojakościowe - przetworzone białko zwierzęce (pasza) i tłuszcz (do celów technicznych).

III. Wykreślić zapis punktu III.2, ppkt. 2.1. Produktów końcowych, ich poziomów produkcji, części składowych Zakładu, wyposażenia technicznego i stosowanej technologii i zastąpić następującą treścią:

Instalacja do przetwórstwa produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego, o zdolności przetwarzania ponad 10 Mg/dobę jest instalacją, której końcowym produktem jest mączka zwierzęca oraz tłuszcz techniczny.

Zdolność produkcyjna instalacji IPPC przedstawia się następująco:

Lp	Instalacja IPPC	Instalacja do przetwórstwa produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego
1	2	3
1	Maksymalna teoretyczna wielkość produkcji	16,5 Mg/dobę mączki, 7,7 Mg/dobę tłuszczu
2	Uzyskiwana wielkość produkcji	11,0 Mg/dobę mączki, 5,5 Mg/dobę tłuszczu
3	Maksymalna teoretyczna ilość przetwarzanego surowca	150 Mg/dobę produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego
4	Uzyskiwana ilość przetwarzanego surowca	50 Mg/dobę produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego

W skład instalacji do przetwórstwa produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego (instalacja typu IPPC) wchodzi:

1. część przyjęciowa składająca się z następujących elementów:
 - stanowisko mycia pojazdów,
 - mulda przyjęciowa surowców,

- mulda przyjęciowa magazynowa,
 - przenośniki ślimakowe,
 - stół selekcyjny,
 - rozdrabniacze surowców,
 - rozdzielacz,
2. część produkcyjna, w której podstawowymi urządzeniami technologicznymi są:
- destruktor sterylizujący o pojemności 5 m³ – prod. Ultimasz Technologie,
 - 1 destruktor o pojemności 5,6 m³ – prod. Z.U.P. Nysa,
 - 1 destruktor o pojemności 3,8 m³ – prod. VEB Metalwerke Niemcy,
 - 3 destruktory o pojemności 8,0 m³ – poch. Czechy,
 - przenośniki ślimakowe do transportu skwarów,
 - zbiornik skwarów,
 - prasy do wyłaczania tłuszczu z gorących skwarów,
 - zbiornik pośredni tłuszczu,
 - oddzielacz części stałych tłuszczu,
 - 4 zbiorniki tłuszczu: 1x40000 dm³, 2x30000 dm³, 1x50000 dm³,
 - rozdrabniacze wycieków,
 - młyn młotkowy do rozdrabniania wycieków,
 - przenośnik ślimakowy do transportu mączki,
 - zbiornik mączki,
3. układu automatyki i sterowania,
4. instalacji dezodoryzacji wraz z biofiltrem.

**IV. Wykreślić zapis punktu III.2, ppkt. III. 2.2. Bilansu masowego i rodzajów wykorzystywanych materiałów i surowców tabelę: Podstawowym materiałem – surowcem wykorzystywanym w instalacji są następujące odpady i zastąpić następującą tabelą:
Zużycie substancji i materiałów niezawierających substancji niebezpiecznych**

Lp.	Surowiec/materiał	Zastosowanie	Zużycie w ciągu roku Mg	Sposób magazynowania
1	2	3	4	5
1	Produkty uboczne pochodzenia zwierzęcego	Główny surowiec na instalacji	54750 (150 Mg/dobę)	Produkty uboczne pochodzenia zwierzęcego nie są magazynowane. Są poddawane przetworzeniu bez zbędnej zwłoki. W przypadku zwłok padłych zwierząt gospodarskich są one rozładowywane na posadzkę hali, gdzie oczekują na pobranie prób mózgowych oraz kontrolę pod kątem zgodności ich numerów identyfikacyjnych (kolczyków) z dostarczoną dokumentacją. Poboru prób mózgowych oraz kontroli numerów identyfikacyjnych zwierząt dokonuje odpowiednio przeszkolony pracownik zakładowej służby weterynaryjnej. Dopiero po dokonaniu tych czynności zwłoki dostarczonych padłych zwierząt mogą być przekazane do przetworzenia i następuje ich załadunek do zasobnika rozdrabniacza wstępnego. Pozostałe dostarczone do zakładu materiały wymagające rozdrabniania rozładowywane są na posadzkę hali, a następnie również są podawane ładowaczem czołowym na zasobnik rozdrabniacza wstępnego. Rozdrabniacz ten umieszczony jest nad koszem zasypowym podajnika przekazującego rozdrobnione materiały na dalszą część linii. Natomiast surowce nie wymagające rozdrabniania wstępnego są rozładowywane bezpośrednio do zbiorników przyjęciowych (tzw. muld). W przypadku zapełnienia muld nadmiar surowca składowany jest w hałdach na skanalizowanej posadzce hali. W sytuacjach awaryjnych nadmiar surowca może być również czasowo przetrzymywany w zamkniętych kontenerach ustawianych

Lp.	Surowiec/materiał	Zastosowanie	Zużycie w ciągu roku Mg	Sposób magazynowania
				na placu przed wjazdem do hali przyjęcia surowca. Po opróżnieniu mulda jest ponownie napełniana poprzez przemieszczenie surowców zgromadzonych w hałdach za pomocą ładowarki czołowej lub poprzez opróżnienie kontenerów. Po załadunku surowca do muld posadzka jest każdorazowo myta i dezynfekowana. Surowce z muld transportowane są przenośnikiem ślimakowym do dalszego przetworzenia

V. Wykreślić zapis punktu III.2., ppkt. III.2.3. Dostawy odpadów do zakładu i zastąpić następującą treścią:

Powstające w ubojniach lub w zakładach mięsnych produkty uboczne pochodzenia zwierzęcego, po ich oddzieleniu wysyłane są w pojemnikach transportem samochodowym lub „luzem” w specjalistycznym samochodzie do zakładu. Zarówno pojemniki jak i samochody przeznaczone są wyłącznie do tego celu, szczelne, zabezpieczone przed wypadaniem lub wyciekaniem z nich zawartości.

Zakład do transportu produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego posiada sześć specjalistycznych samochodów. Samochody te przystosowane są do przewozu w kontenerach o pojemności 7 m³ w systemie samozaładunkowym.

Przed wjazdem na teren zakładu 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.

VI. Wykreślić zapis punktu III.2., ppkt. III.2.3., pppkt. III.2.3.1. Przyjęcia odpadów i zastąpić następującą treścią:

Część przyjęciowa

Wjazd samochodu z surowcami do hali produkcyjnej (tyłem) odbywa się przez podnoszoną i opuszczaną bramę z napędem elektrycznym i wyładunek surowców następuje 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 do sterylizatora.

Opisany przebieg procesu technologicznego przed przekazaniem do sterylizatora odbywa się w części zakaźnej, natomiast dalsza część tego procesu przebiega w części niezakaźnej zakładu.

VII. Wykreślić zapis punktu III.2.6. Instalacja dezodoryzacji i zastąpić następującą treścią:

Proces technologiczny jest procesem odorogennym. Źródłem odorów są surowce tj. produkty uboczne pochodzenia zwierzęcego - skrawki, wytloki, 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 (siarkowodor, 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.

VIII. Wykreślić zapis punktu III.3.3. *Zużycie wody* i zastąpić następującą treścią:

Instalacja IPPC pobiera wodę z wodociągu miejskiego.

Instalacja do przetwórstwa produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego wykorzystuje wodę do celów:

- socjalno-bytowych w ilości około 84 m³/rok (0,23 m³/dobę),
- porządkowych (mycie hal i urządzeń, myjnia samochodowa, dezynfekcja pojemników i pojazdów, niecka dezynfekcyjna) w ilości około 420 m³/rok (6,5 m³/dobę).

IX. Wykreślić zapis punktu III.4 *Warunków odprowadzanych ścieków* i zastąpić następującą treścią:

Instalacja do przetwórstwa produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego jest źródłem ścieków:

- ścieków porządkowych (przemysłowych),
- socjalno-bytowych,
- wód opadowych i roztopowych.

Ścieki przemysłowe

Instalacja jest źródłem ścieków porządkowych (z mycia hali i urządzeń, myjni samochodowej i niecki dezynfekcyjnej) w ilości około 6,5 m³/d, 420 m³/rok.

Ścieki porządkowe z instalacji poddawane są 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 są wywożone własnym transportem do punktu zlewnego w Świeciu (łącznie ze wszystkich instalacji), na podstawie umowy na odbiór nieczystości ciekłych w punkcie zlewnym. Przedsiębiorstwo wywozi ścieki ze zbiorników bezodpływowych z częstotliwością 2-3 razy w tygodniu. W związku z powyższym do punktu zlewnego zrzuca się mieszaninę ścieków przemysłowych, socjalno-bytowych i opcjonalnie opadowych z całego Zakładu.

Przedsiębiorstwo posiada decyzję wydaną przez Dyrektora Zarządu Zlewni w Chojnicach Państwowe Gospodarstwo Wodne Wody Polskie z dnia 19 czerwca 2019 roku (znak: GD.ZUZ.1.421.ŚW.11.2019.SJ) udzielającą pozwolenia wodnoprawnego na odprowadzanie do stacji zlewnej przy mechanicznej oczyszczalni ścieków komunalnych w Świeciu ścieków przemysłowych zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego.

Jakość ścieków określa poniższa tabela (na podstawie wykonanych przez akredytowane laboratorium analiz ścieków):

Lp	Substancja	Jednostka	Wyniki analiz							Dopuszczalne wartości z umowy
			lipiec 2018 r.	styczeń 2018 r.	grudzień 2016 r.	sierpień 2016 r.	grudzień 2015 r.	czerwiec 2015 r.	grudzień 2014 r.	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
1	pH		7,1	7,4	7,3	7,3	7,5	7,1	7,3	6-9,5
2	ChZT	mg/l	1189	231	2306	1137	280	194	291	2000
3	BZT5	mg/l	470	90	1400	420	90	58	149	1000
4	Zawiesina ogólna	mg/l	121	116	84	39	124	125	134	500
5	Ekstrakt eterowy	mg/l	134	57,2	25,5	15,3	48,7	2,35	28,4	100
6	Chlorki	mg/l	121	125	50,5	-	57,9	124	357	1000
7	Węglowodory ropopochodne	mg/l	<0,2	0,79	0,58	2,8	0,98	0,62	0,4	15

Ścieki bytowe

Ścieki bytowe z instalacji IPPC są gromadzone w zbiorniku bezodpływowym o pojemności 4 m³. Po zebraniu uzasadnionej ilości ścieki są wywożone własnym transportem do punktu zlewnego w Świeciu, na podstawie umowy na odbiór nieczystości ciekłych w punkcie zlewnym.

Ilość ścieków bytowych z instalacji: roczna $Q_r = 84 \text{ m}^3/\text{rok}$; średniodobowa – $Q_{\text{śrd}} = 0,23 \text{ m}^3/\text{d}$.

X. Wykreślić zapis punktu III.7 Gospodarki odpadami i zastąpić następującą treścią:

Źródłem powstawania odpadów jest instalacja do przetwórstwa produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego.

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*	1,40
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*	0,10
3	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	16 02 13*	0,02
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	0,10
5	Odpady palne inne niż wymienione w 19 02 08 lub 19 02 09	19 02 10	100,00

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>Podstawowy skład chemiczny i właściwości: Niektóre średnie właściwości olejów przepracowanych: Gęstość: 820-900 kg/m³ Lepkość kinematyczna: 16,5-30,0 mm²/s Pozostałość po koksowaniu: 0,8-1,15 % Pozostałość po spoieleniu: 0,4-0,6 % Zawartość wody: 4-8% Zawartość siarki całkowitej: 0,7-1,0% Zawartość ołowiu: 150-370 mg/kg Zawartość cynku: 320-630 mg/kg Zawartość wanadu: 2 mg/kg Zawartość baru: 500-720 mg/kg Palność (temp. zapłonu): 50-280 st. C Ciepło spalania: 20000-40000 kJ/kg.</p> <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, zużywania się elementów przekładni i substancji przedostających się do olejów z zewnątrz.</p> <p>Stan skupienia: ciecz, odpady łatwopalne.</p> <p>Źródła powstawania: Instalacja IPPC - urządzenia.</p> <p>Sposób magazynowania: zużyte oleje bezpośrednio z urządzeń odprowadzane będą grawitacyjnie do szczelnych pojemników (beczek) wykonanych z materiałów trudno palnych, odpornych na ich działanie. Na beczce znajdować się będzie opis „OLEJ ODPADOWY” wraz z kodem.</p> <p>Miejsce magazynowania: wiata samochodowa, zadazona, posiadająca utwardzoną posadzkę. 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</p>

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Magazynowanie odpadów oraz sposób dalszego gospodarowania odpadami
			metodą R9 „Powtórna rafinacja lub inne sposoby ponownego użycia olejów” lub unieszkodliwiania D10 „Przekształcanie termiczne na łądzie”. Transport zapewnia firma odbierająca odpady.
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*	<u>Podstawowy skład chemiczny i właściwości:</u> Na ten rodzaj odpadów składają się przede wszystkim ścinki materiałów (bawełna, materiały syntetyczne: anilana, wiskoza) służące do wycierania oraz ubrania ochronne (drelich) nasączone olejami. Skład tego rodzaju odpadów jest następujący: - 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 [%]. <u>Stan skupienia:</u> ciało stałe, odpady łatwopalne. <u>Źródła powstawania:</u> Instalacja IPPC - urządzenia. <u>Sposób magazynowania:</u> oznaczona i zamykana beczka. <u>Miejsce magazynowania:</u> wiata samochodowa, zadaszona, posiadająca utwardzoną posadzkę. Odpady należy przekazywać specjalistycznym firmom posiadającym stosowne zezwolenia w celu ich unieszkodliwienia metodą D10 „Przekształcanie termiczne na łądzie”. Transport zapewnia firma odbierająca odpady.
3	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	16 02 13*	<u>Podstawowy skład chemiczny i właściwości:</u> Podstawowym zanieczyszczeniem odpadu jest rtęć. Rtęć jest jedynym metalicznym pierwiastkiem występującym w stanie ciekłym w temperaturze normalnej 298 K. Charakteryzuje się wysoką gęstością - równą 13,55 g/dm ³ . W temperaturze normalnej posiada wysoką prężność par, a w wodzie rozpuszcza się bardzo nieznacznie - 6,5-10-5 g Hg/dm ³ . Jako metal charakteryzuje się względnie małą przewodnością. W przyrodzie jest pierwiastkiem dość rzadkim i występuje zarówno w stanie rodzimym (metalu lub jako amalgamat srebrowy) oraz w postaci różnych związków chemicznych. 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 przemywanie rozcieńczonym kwasem azotowym. Jako odpad powstaje tu różnego rodzaju stłuczka szklana zanieczyszczona rtęcią oraz zużyte taśmy zawierające rtęć. Zawartość rtęci w świetłówkach zależy w znacznym stopniu od typu i producenta lamp. Może ona mieścić się w zakresie od 15 do 100 mg (średnio 40 mg w lampie). <u>Stan skupienia:</u> ciało stałe, odpady wykazują właściwości drażniące i szkodliwe. <u>Źródła powstawania:</u> Instalacja IPPC - urządzenia. <u>Sposób magazynowania:</u> Zużyte świetłówki oraz inne urządzenia zawierające rtęć wkładane są do oryginalnych lub zastępczych opakowań tekturowych po zamontowanych częściach, a następnie w szczelnym i oznakowanym pojemniku <u>Miejsce magazynowania:</u> pomieszczenie kotłowni, posiadające utwardzoną posadzkę. Odpady należy przekazywać specjalistycznym firmom posiadającym stosowne zezwolenia w celu ich odzysku metodą R4 „Recykling lub odzysk metali i związków metali” i R12 „Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11”. Transport zapewnia firma odbierająca odpady.
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	<u>Podstawowy skład chemiczny i właściwości:</u> Na ten rodzaj odpadów składają się: - drelichowe i bawełniane ubrania robocze, - rękawice ochronne, - obuwie robocze, - tkaniny, dzianiny do wycierania lub filce techniczne z włókien sztucznych i naturalnych.

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Magazynowanie odpadów oraz sposób dalszego gospodarowania odpadami
			<p>Gęstość: 600-800 kg/m³. Stan skupienia: ciało stałe. <u>Źródła powstawania:</u> Instalacja IPPC - urządzenia. <u>Sposób magazynowania:</u> Odpady gromadzone będą w pojemnikach w miejscu powstawania, a następnie przenieszone do warsztatu mechanicznego. <u>Miejsce magazynowania:</u> warsztat mechaniczny, posiadający utwardzoną posadzkę. Odpady należy przekazywać specjalistycznym firmom posiadającym stosowne zezwolenia w celu ich unieszkodliwienia metodą D10 „Przekształcanie termiczne na lądzie”. Transport zapewnia firma odbierająca odpady.</p>
5	Odpady palne inne niż wymienione w 19 02 08 lub 19 02 09	19 02 10	<p><u>Podstawowy skład chemiczny i właściwości:</u> 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>Mączka kostna charakteryzuje 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 % • skład elementarny (w stanie roboczym): C = 49,07 %, H= 7,55 %, N = 3,93 %, O = 17,34 %, S = 0,1 % • sucha masa – 96,6 % • białko ogólne – 47,3 %. <p>Stan skupienia: - mączka kostna - ciało stałe; - tłuszcz zwierzęcy – ciecz.</p> <p><u>Źródła powstawania:</u> Instalacja IPPC - urządzenia. <u>Sposób magazynowania:</u> Mączka mięsno-kostna nieodpowiadająca normom jakościowym gromadzona jest w workach 50 kg i typu big-bag. Tłuszcz zwierzęcy magazynowany jest w 4 zbiornikach tłuszczu; zbiorniki są jednopłaszczyznowe posadowione na tacy o pojemności: 40, 2 x 30 i 50 m³. <u>Miejsce magazynowania:</u> Mączka mięsno-kostna magazynowana jest w magazynie hali produkcyjnej, posiadającym utwardzoną posadzkę. Tłuszcz zwierzęcy – przy hali produkcyjnej. Odpady należy przekazywać specjalistycznym firmom posiadającym stosowne zezwolenia w celu ich odzysku metodami R1 „Wykorzystanie głównie jako paliwa lub innego środka wytwarzania energii”, R12 „Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11” lub unieszkodliwienia metodą D10 „Przekształcanie termiczne na lądzie”. Transport zapewnia firma odbierająca odpady.</p>

Odpady inne niż niebezpieczne oraz odpady niebezpieczne należy magazynować w miejscu zabezpieczonym przed dostępem osób trzecich, w sposób wykluczający zmieszanie różnych rodzajów odpadów i uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na środowisko i zdrowie ludzi. Wszystkie pojemniki i miejsca magazynowania odpadów należy odpowiednio oznakować.

Łączna roczna ilość odpadów wytwarzanych przez Przedsiębiorstwo Produkcyjne „POLUTIL” B. Budek, K. Kwiatkowski Spółka Jawna wynosi: 101,62 Mg, w tym:

- odpady niebezpieczne: 1,52 Mg
- odpady inne niż niebezpieczne: 100,10 Mg.

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

Zapobieganie powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów w związku z eksploatacją instalacji realizowane jest poprzez:

- zmniejszenie ilości zużywanych materiałów eksploatacyjnych – stosowanie produktów charakteryzujących się dłuższym okresem pracy i lepszymi warunkami eksploatacyjnymi /wyższą jakością,
- kontrolę zużycia oraz sposób postępowania z materiałami i surowcami, w celu zminimalizowania strat powstających w procesie technologicznym.

Zapobieganie negatywnemu wpływowi odpadów na środowisko na terenie zakładu polega na:

- magazynowaniu odpadów w warunkach zapobiegających przedostawaniu się substancji do powietrza, gleby oraz wód opadowych - magazynowanie w szczelnych pojemnikach,
- magazynowaniu odpadów, z których zanieczyszczenia mogą wyciekać w miejscach z wybetonowanym podłożem z możliwością zgromadzenia ewentualnych wycieków,
- magazynowaniu większości odpadów w miejscach zadaszonych lub pojemnikach z pokrywą, dzięki czemu nie powstają zanieczyszczone wody opadowe (ścieki deszczowe).

III.7.3. Wymagania wynikające z warunków ochrony przeciwpożarowej instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów.

Instalacje, obiekty budowlane lub ich części oraz inne miejsca przeznaczone do zbierania, magazynowania lub przetwarzania odpadów są projektowane, wykonywane, wyposażane, uruchamiane, użytkowane i zarządzane w sposób ograniczający możliwość powstania pożaru, a w razie jego wystąpienia zapewniający:

- 1) zachowanie nośności konstrukcji obiektów budowlanych przez określony czas;
- 2) ograniczenie rozprzestrzeniania się ognia i dymu w ich obrębie;
- 3) ograniczenie rozprzestrzeniania się pożaru na sąsiednie obiekty budowlane lub tereny przyległe;
- 4) możliwość ewakuacji ludzi lub ich uratowania w inny sposób;
- 5) uwzględnienie bezpieczeństwa ekip ratowniczych, a w szczególności zapewnienie warunków do podejmowania przez te ekipy działań gaśniczych.

Wymagania wynikające z warunków ochrony przeciwpożarowej instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów określone zostały w operacie przeciwpożarowym sporządzonym w grudniu 2019r. (aneksowanym we wrześniu 2020r.) przez magistra inżyniera pożarnictwa Sylwestra Włoszczyńskiego nr dypl. 6355, który jest integralną częścią przedmiotowego pozwolenia”.

XI. Wykreślić w punkcie IV *Porównanie stosowanej technologii z najlepszą dostępną techniką*, w ppkt. 5, akapit 3 w kolumnie *Spełnienie przez zakład wymogów BAT* i zastąpić następującą treścią:

Produkty uboczne pochodzenia zwierzęcego nie są magazynowane na terenie instalacji, są na bieżąco przerabiane.

XII. Wykreślić w punkcie XI *Zobowiązać Przedsiębiorstwo Produkcyjne „POLUTIL” s. c. w Ostrowitem do zapisu w myślniku drugim i zastąpić następującą treścią:*

- postępowania z odpadami zgodnie z zapisami ustawy z dnia 14 grudnia 2012r. o odpadach (Dz. U. z 2020r., poz. 797 z późn. zm.) oraz przepisami z zakresu ochrony środowiska,

XIII. Pozostała treść decyzji Starosty Świeckiego, znak: OŚ.6222.4.2013, z 29 sierpnia 2013r., udzielająca pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do unieszkodliwiania i odzysku padłych i ubitych zwierząt i odpadowej tkanki zwierzęcej, zmienionego decyzją znak: OŚ. 6222.3.2016, z dnia 4 kwietnia 2016r. oraz decyzją znak: OŚ.6222.1.2017, z dnia 29 maja 2017r., pozostaje bez zmian.

UZASADNIENIE

W dniu 28 października 2019r. do Starostwa Powiatowego w Świeciu wpłynął Pana Stanisława Kryszewskiego – prezesa Zakładu Sozotechniki Sp. z o. o., pełnomocnika Przedsiębiorstwa Produkcyjnego „POLUTIL” B. Budek, K. Kwiatkowski Spółka Jawna, w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego - decyzji znak: OŚ.6222.4.2013, z 29 sierpnia 2013r., udzielającej pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do unieszkodliwiania i odzysku padłych

i ubitych zwierząt i odpadowej tkanki zwierzęcej, zmienionej decyzją znak: OŚ. 6222.3.2016, z dnia 4 kwietnia 2016r. oraz decyzją znak: OŚ.6222.1.2017, z dnia 29 maja 2017r.

Zgodnie z art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2020r., poz. 1219 ze zm.), organem właściwym do rozpatrzenia wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego jest Starosta Świecki.

Po analizie dokumentacji Starosta Świecki uznał, że wnioskowane zmiany nie są związane z dokonaniem w instalacji istotnych zmian w rozumieniu art. 3 pkt. 7 ustawy Prawo ochrony środowiska, gdyż w przedmiotowej instalacji nie dokonano zmian polegających na zmianie sposobu funkcjonowania instalacji, ani jej znaczącej rozbudowy. Także z punktu widzenia art. 214 ust. 3 ww. ustawy przedmiotowa zmiana nie jest kwalifikowana jako istotna zmiana instalacji.

Wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego umieszczony został w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informację o środowisku i jego ochronie – na stronie www.ekoportal.gov.pl, nr karty: 64/2019. Przesłany został również w formie elektronicznej, na podstawie art. 209 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2020r., poz. 1219 ze zm.) do Ministerstwa Klimatu i Środowiska.

W dniu 14 listopada 2019r. Starosta Świecki wezwał Wnioskodawcę do uzupełnienia wniosku i złożenia wyjaśnień. W dniu 16 grudnia 2019r. wpłynęło pismo Pełnomocnika Przedsiębiorstwa Produkcyjnego „POLUTIL” B. Budek, K. Kwiatkowski Spółka Jawna, z prośbą o wydłużenie terminu dostarczenia wymaganych dokumentów. Starosta Świecki, pismem z dnia 19 grudnia 2019r. wydłużył termin przedłożenia dokumentów do dnia 28 lutego 2020r.

W dniu 28 lutego 2020r. Pełnomocnik Przedsiębiorstwa Produkcyjnego „POLUTIL” B. Budek, K. Kwiatkowski Spółka Jawna uzupełnił wniosek. W dniu 25 marca 2020r. Starosta Świecki poinformował, na podstawie art. 36 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960r. - Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2020 r., poz. 256 j. t.), iż z powodu konieczności dogłębnej analizy zgromadzonej dokumentacji, a następnie uzyskania wymaganych prawem opinii i przeprowadzenia wymaganych ustawą z dnia 14 grudnia 2012r. o odpadach kontroli instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub miejsc magazynowania odpadów, sprawa nie zostanie załatwiona w terminie określonym w art. 35 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego. Nowy termin załatwienia sprawy ustalono do 30 maja 2020r.

W dniu 22 kwietnia 2020r. poinformowano Wnioskodawcę o konieczności dostosowania zapisów dołączonego do wniosku operatu przeciwpożarowego do zapisów we wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego oraz, zgodnie z art. 115zss §1 ust. 6 ustawy z dnia 7 marca 2020r. o szczególnych rozwiązaniach związanych z zapobieganiem, przeciwdziałaniem i zwalczaniem COVID-19, innych chorób zakaźnych oraz wywołanych nimi sytuacji kryzysowych (Dz. U. z 2020 r., poz. 374 ze zm.), że w okresie stanu zagrożenia epidemicznego lub stanu epidemii ogłoszonego z powodu COVID, bieg terminów procesowych w postępowaniach administracyjnych nie rozpoczyna się, a rozpoczęty ulega zawieszeniu na ten okres.

W dniu 25 maja 2020r. określono nowy termin załatwienia sprawy – do dnia 26 lipca 2020r. W dniu 30 czerwca 2020r. wpłynęło pismo Pana Stanisława Kryszewskiego - Pełnomocnik Przedsiębiorstwa Produkcyjnego „POLUTIL” B. Budek, K. Kwiatkowski Spółka Jawna, z prośbą o wydłużenie terminu złożenia wymaganych dokumentów do końca sierpnia 2020r. Starosta Świecki pismem z dnia 2 lipca wyraził zgodę na powyższe. W dniu 27 sierpnia 2020r. Pełnomocnik Przedsiębiorstwa Produkcyjnego „POLUTIL” B. Budek, K. Kwiatkowski Spółka jawna ponownie wystąpił o wydłużenie terminu dostarczenia dokumentów – do końca września 2020r. Starosta Świecki pismem z dnia 9 września 2020r. przedłużył termin złożenia dokumentów do 30 września 2020r. oraz termin załatwienia sprawy do 31 października 2020r.

W dniu 16 września 2020r. wpłynął aneks do operatu przeciwpożarowego, postanowienie Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Świeciu, w którym wyraża zgodę na zastosowanie warunków ochrony przeciwpożarowej dla Przedsiębiorstwa Produkcyjnego „POLUTIL” B. Budek, K. Kwiatkowski Spółka Jawna oraz wymagane wyjaśnienia.

Starosta Świecki w dniu 14 października 2020r. wystąpił do Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej o przeprowadzenie kontroli instalacji, obiektu budowlanego lub jego części, w tym miejsc magazynowania odpadów, w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym, o którym mowa w art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, oraz w postanowieniu, o którym mowa w art. 42 ust. 4c tej ustawy. W dniu 30 października 2020r. Starosta Świecki poinformował Wnioskodawcę, że w związku z koniecznością przeprowadzenia przez Komendanta Powiatowego PSP w Świeciu kontroli ww. instalacji, nowy termin załatwienia sprawy określa się na dzień 31 grudnia 2020r.

W dniu 3 listopada 2020r. wpłynęło postanowienie Komendanta Powiatowego PSP w Świeciu, w którym zaopiniował pozytywnie spełnienie wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz stwierdził zgodność z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym, sporządzonym w grudniu 2019r. (aneksowanym we wrześniu 2020r.), przez mgr inż. Sylwestra Wołoszczyńskiego oraz z postanowieniem nr PR.5585.9.2.2020 z dnia 10 września 2020r. dla Przedsiębiorstwa Produkcyjnego „POLUTIL” B. Budek, K. Kwiatkowski Spółka Jawna.

W dniu 23 listopada 2020r. poinformowano stronę postępowania, podstawie art. 10 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 roku Kodeksu postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2020r. poz. 256 j.t. z późn. zm.), iż w terminie 14 dni od dnia otrzymania zawiadomienia strony postępowania mogą zapoznać się z aktami sprawy w Starostwie Powiatowym

w Świeciu, ul. Hallera 9, w Wydziale Budownictwa i Ochrony Środowiska oraz wnieść ewentualne uwagi i zastrzeżenia co do zebranych dowodów i materiałów oraz zgłoszonych żądań. Strona nie skorzystała z tej możliwości.

Decyzja zmieniająca pozwolenie zintegrowane dla Przedsiębiorstwa Produkcyjnego „POLUTIL” B. Budek, K. Kwiatkowski Spółka Jawna, 86-141 Lniano, Ostrowite 18A, została wydana zgodnie z wnioskiem oraz obowiązującymi przepisami.

Uwzględniając powyższe, orzeczono jak w osnowie.

POUCZENIE

Od niniejszej decyzji służy stronom odwołanie do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Bydgoszczy. Odwołanie wnosi się za pośrednictwem tutejszego organu w terminie 14 dni od dnia doręczenia decyzji.

W trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec organu administracji publicznej, który wydał decyzję. Z dniem doręczenia organowi administracji publicznej oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez ostatnią ze stron postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna, co oznacza, iż decyzja podlega natychmiastowemu wykonaniu i brak jest możliwości zaskarżenia decyzji do Wojewódzkiego Sądu Administracyjnego. Nie jest możliwe skuteczne cofnięcie oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania.

Jeżeli niniejsza decyzja została wydana z naruszeniem przepisów postępowania, a konieczny do wyjaśnienia zakres sprawy ma istotny wpływ na jej rozstrzygnięcie, na zgodny wniosek wszystkich stron zawarty w odwołaniu, organ odwoławczy przeprowadza postępowanie wyjaśniające w zakresie niezbędnym do rozstrzygnięcia sprawy. Organ odwoławczy przeprowadza postępowanie wyjaśniające także wówczas, gdy jedna ze stron zawarła w odwołaniu wniosek o przeprowadzenie przez organ odwoławczy postępowania wyjaśniającego w zakresie niezbędnym do rozstrzygnięcia sprawy, a pozostałe strony wyraziły na to zgodę w terminie czternastu dni od dnia doręczenia im zawiadomienia o wniesieniu odwołania, zawierającego wniosek o przeprowadzenie przez organ odwoławczy postępowania wyjaśniającego w zakresie niezbędnym do rozstrzygnięcia sprawy.



Z up. Starosty
Józef Głowrych
Etatowy Członek Zarządu

stwierdzam, że niniejsza decyzja stała się
ostateczna dnia12..... stycznia 2021 r.
i podlega wykonaniu
Świecie, dnia14..... stycznia 2021 r.

Podpis
Z up. Starosty

Józef Głowrych
Etatowy Członek Zarządu

Otrzymują:

1. Wnioskodawca
2. a/a

Do wiadomości:

1. Ministerstwo Środowiska
2. Wójt Gminy Lniano
3. Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska

Zgodnie z art. 1 ust. 1 pkt 1 lit. c ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (Dz. U. z 2020r., poz. 1546) oraz cz. III ust. 40 i 46 załącznika do ustawy uiszczono opłatę skarbową w wysokości 253,00 zł i 17 zł za pełnomocnictwo oraz opłatę rejestracyjną w wysokości 6 000zł.