

DECYZJA

Na podstawie:

- art. 181 ust. 1, pkt 183 ust. 1, art. 188, art. 201 ust. 1, art. 202, art. 211, art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (t. j. Dz. U. z 2021 r., poz. 1219 ze zm.),
- art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (t. j. Dz. U. z 2021r. poz. 735),

po rozpatrzeniu wniosku złożonego przez Pana Henryka Dominiaka reprezentującego Przedsiębiorstwo „EKOLOG-POL” Henryk Dominiak z siedzibą w Policach, przy ul. Piaskowej 61, działającego w granicach pełnomocnictwa udzielonego przez MOWI POLAND S.A. z siedzibą w Duninowie 39, 76-270 Ustka, w sprawie udzielenia pozwolenia zintegrowanego dla Zakładu produkcji składników odżywczych z łososia o zdolności przetwarzania produktów zwierzęcych powyżej 75 ton/dobę, zlokalizowanego na dz. nr 55/6, obręb Łozienica w Łozienicy.

orzekam

I. Udzielić MOWI POLAND S.A. z siedzibą w Duninowie 39, 76-270 Ustka, pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do obróbki i przetwórstwa, poza wyłącznym pakowaniem, produktów spożywczych lub paszy z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia zwierzęcego innych niż wyłącznie mleko o zdolności produkcyjnej ponad 75 ton wyrobów gotowych na dobę na terenie Zakładu zlokalizowanego na dz. nr 55/6, obręb Łozienica w Łozienicy, gm. Goleniów.

II. Prowadzenie działalności powinno odbywać się przy zachowaniu następujących warunków eksploatacyjnych i ochrony środowiska:

II.1. Rodzaj i parametry instalacji

II.1.1. Oznaczenie prowadzącej instalację

MOWI POLAND S.A.
Duninowo 39
76-270 Ustka
NIP: 851-180-91-84
REGON: 810933035

II.1.2. Lokalizacja Zakładu na terenie którego będzie prowadzona działalność

Zakład produkcji składników odżywczych z łososia MOWI POLAND S.A. zlokalizowany jest w m. Łozienica na terenie dz. nr 55/6 obręb Łozienica, gm. Goleniów o powierzchni 1,8936 ha.

Przedmiotowa nieruchomość jest objęta Miejscowym Planem Zagospodarowania Przestrzennego – uchwała nr XXX/366/17 Rady Miejskiej w Goleniowie z dnia 26 kwietnia 2017 r. w sprawie miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego Gminy Goleniów obejmującego teren w obrębie ewidencyjnym Łozienica – Goleniowski Park Przemysłowy (Dz. U. Woj. Zach. z 2017 r., poz. 2363), w którym teren został oznaczony w planie symbolem 26P - tereny obiektów produkcyjnych, składów, magazynów.

II.1.3. Rodzaj prowadzonej działalności

W zakładzie produkcji składników odżywczych z łososia w Łozienicy MOWI POLAND S.A. będzie prowadzone przetwórstwo pozostałości z procesu produkcyjnego związanego z obróbką łososia (powyżej 95%) i innych gatunków ryb (do 5%) są to głowy, skóry, pletwy, kręgosłupy, ścinki i pozostały surowiec, z różnych względów nie nadający się do produkcji typowych wyrobów z łososia przeznaczonych do bezpośredniej konsumpcji.

Surowiec ten w ilości do 180 ton/dobę będzie przetwarzany na proteiny, olej rybny i bulion rybny w łącznej ilości 135 ton/dobę.

II.2. Parametry pracy instalacji

II.2.1. Wielkość produkcji

- proteiny - (białka rybne) - 30 Mg/dobę, 9 360 Mg/rok
- olej z łososia - 30 Mg/dobę, 9 360 Mg/rok
- buliony rybne - 75 Mg/dobę, 23 400 Mg/rok

Łącznie produkcja składników odżywczych - 135 Mg/dobę ; 42120 Mg/rok

II. 2.2. Zużycie surowców, materiałów, paliw i energii

- przetwórstwo surowca - 180 Mg/dobę, 56 160 Mg/rok
- zużycie wody do celów technologicznych - 52 400 m³/rok
- energia elektryczna na cele produkcyjne instalacji IPPC - 84 000 MWh/rok

III. Charakterystyka instalacji i urządzeń

III. 1. Opis instalacji i postępowania z surowcem w poszczególnych strefach

Strefa obsługi surowca (strefa 100)

- strefa zimna (chłodzona) dla świeżych pozostałości rybnych od dostawcy,
- dok załadunkowy oraz niewielka przestrzeń dla wózków widłowych do składowania i załadowania do silosu surowców za pomocą podnośników do pojemników,
- silos z surowcem buforujący produkt:
 - komórka załadunkowa do pomiaru masy surowców w trakcie podawania,
 - przenośnik ślimakowy pod silosem do podawania surowca,
 - wbudowany wykrywacz metalu, umieszczony za pompą surowca, wykrywa oraz odrzuca wszelkie metale zawarte w surowcu,
 - za wykrywaczem umieszczono młynek stosowany do maksimum 13 mm,
 - pompa Lamella jest umieszczona za młynkiem i podaje materiał do kolejnej sekcji zespołu (gotowanie).

Strefa gotowania (strefa 200)

- rurowy wymiennik skrobakowy do gotowania surowca przed separacją. W płaszczowych podgrzewaczach stosuje się parę wodną do zwiększania temperatury surowca do 90°.

Strefa dekantowania (strefa 210)

- produkty wyładowywane z wymienników gotujących są kierowane do zbiornika podawczego dekantera celem buforowania produktu na pierwszym etapie separowania,
- dekanter typu śrubowego znajduje się za zbiornikiem podawczym dekantera i jest wykorzystywany do oddzielania substancji stałych od strumienia płynu (woda i olej). Części stałe są doprowadzane do osuszacza mięsa podczas, gdy płyn, na kolejnym etapie procesu, jest kierowany do dwóch zbiorników buforowych.

Strefa suszenia (strefa 300)

- bogata w białko wilgotna substancja stała z dekantera jest doprowadzana do suszarki talerzowej, osuszone mięso jest przenoszone z suszarki do ochładzacza pracującego w trybie ciągłym, para wodna z osuszacza jest kierowana do parownika i służy jako źródło ciepła dla parownika.

Strefa schładzania części stałych (strefa 400)

- bogata w proteiny osuszona substancja stała z suszarki jest wprowadzana do ochładzacza mięsa aby obniżyć temperaturę substancji stałej (mięsa ryb) z około 95°C do 36°C. System jest zintegrowanym systemem kontroli pyłu, aby zachować pełnowartościowy produkt w ochładzaczu.

Strefa zespołu mielenia (strefa 420)

- bogata w białko osuszona i schłodzona substancja stała z ochładzacza mięsa jest przenoszona do zespołu mielącego. Zespół mielący (młyn młotkowy) rozdrabnia substancję stałą, aby spełniała specyfikację produktu końcowego przeznaczonego do sprzedaży i dalszego wykorzystania. System jest zintegrowanym systemem sterowania mającym na celu zachowanie pełnowartościowego produktu w zespole mielącym,
- końcowy produkt jest transportowany poprzez przenośnik kubelkowy pionowy do punktu workowania. Do przechowywania i sprzedaży końcowego produktu dla odbiorcy wykorzystuje się worki o wadze 1000 kg (opakowania Big-Bag).

Stefa oddzielania oleju oraz nadawania połysku (strefa 520)

- olej z dekantera (strefa 210) jest kierowany do tej części zespołu celem oczyszczenia przed końcowym przechowywaniem i transportem do odbiorcy końcowego. Zbiornik podawczy oraz pompa kierują olej do wirówki typu talerzowego, nadającej połysk po jego ponownym podgrzaniu, celem uzyskania lepszych wyników oddzielenia (separacji).
- wilgotność oleju oraz poziom jego zanieczyszczenia są zmniejszane za pomocą wirówki.

Zanieczyszczenia i woda oddzielone na tym etapie są ponownie łączone z substancją stałą, Oddzielony olej jest następnie odwadniany przy użyciu małej suszarki próżniowej, zanim ostatecznie zostanie skierowany do zbiornika przechowującego.

Strefa zespołu parownika (strefa 600)

- woda z dekantera (strefa 210) jest kierowana do tej części zespołu celem zagęszczenia (odwodnienia), zanim ponownie zostanie dodana do suszarki talerzowej (strefa 300) tak, aby stała

się częścią końcowego produktu białkowego. Zbiornik podawczy oraz pompa kierują wodę (woda lepka) do parownika,

- opary odpadowe z suszarki (strefa 300) wykorzystuje się do redukcji wilgotności wody z dekantera do około 65%,
- koncentrat z parownika jest przechowywany w małym zbiorniku podawczym i jest odmierzany do suszarki talerzowej, jak podano powyżej.

Instalacja produkcyjna i cały proces technologiczny są hermetyczne, co oznacza, iż nie będą występowały emisje gazowe i pyłowe do wnętrza hali, pochodzące z nieszczelnej bądź pracującej w systemie otwartym instalacji.

III. 2. Rodzaj stosowanej technologii

Opis procesu:

Na każdym kroku w systemie zarządzania (IC) wykorzystywane są instrukcje i procedury, aby zapewnić najlepszą możliwą kontrolę surowców, procesu produkcji i procesów wsparcia. Proces jest podzielony na strefy, a procedury są oparte na „dobrych zasadach produkcji”. Opis poszczególnych etapów procesu:

Etap 1:

Surowce podgrzewa się do minimum 85°C >25 min. Celem procesu gotowania, jest uwolnienie tłuszczu z ryb i zapobieganie rozwojowi bakterii. Ten etap jest również ważny z punktu widzenia jakości i wydajności w następujących punktach procesu technologicznego.

Etap 2:

Większość wolnej cieczy uwalnia się. Resztki ryb kierowane są do prasy, aby wycisnąć większość pozostałej cieczy. Surowiec rybny jest teraz podzielony na dwie frakcje: płynną i stałą. Masa uzyskana z procesu filtracji tzw. „placek filtracyjny” jest podawana do procesu suszenia.

Etap 3:

Prasa rozdziela płyn w dekanterze, celem oddzielenia możliwie jak największej ilości płynu od suchej masy. Sucha masa jest mieszana z plackiem filtracyjnym. Pozostała ciecz nazywa się „płynem dekantacyjnym”, który zawiera tłuszcz i drobne części stałe.

Etap 4:

Płyn z dekantera pompowany jest do separatora wywaru i oleju w celu uzyskania większej ilości tłuszczu. Olej nadal obrabia się w separatorze oleju, do uzyskania mniej niż 0,15% białka w gotowym oleju. Pozostałości płynu nadal zawierają 8% drobnych cząstek stałych.

Etap 5:

Frakcje ciekłe, które trafiły do separatora rozdzielone są na wywar stanowiący podstawę do bulionu i produkcji protein oraz prawie czysty olej, trafiający do zbiornika na olej, z niego do kolejnego separatora, który finalnie oddziela pozostałe jeszcze cząstki wywaru od czystego oleju. Po tym procesie olej trafia do silosu wyrobu gotowego.

Etap 6:

Suszenie plaacka filtracyjnego oraz koncentratu płynu będzie odbywać się tak delikatnie jak to tylko możliwe, aby zachować wymaganą przyswajalność wyrobu gotowego. Jeśli gotowe proteiny (białka rybne) zawierają około 8% wody, więcej niż 66% białka, mniej niż 14% tłuszczu i przyswajalność ponad 85%, wymagania jakościowe zostaną spełnione.

Etap 7:

Surowe proteiny wychodzące ze suszarni, muszą zostać schłodzone do temperatury około 25°C. Następnie masa proteinowa zostanie zmielona i przetransportowana do obszaru końcowego pakowania i przechowywania.

Etap 8:

Przygotowanie wyrobów gotowych do dystrybucji będzie wykonywane po analizie kontroli jakości i wykonaniu weryfikacji poprawności przebiegu procesu technologicznego. Po weryfikacji, wytworzone proteiny zostaną oznaczone zgodnie z przeznaczeniem oraz nadany zostanie numer partii produkcyjnej. Po weryfikacji, olej zostanie oznaczony zgodnie z przeznaczeniem (po zakończeniu procesu schładzania, odwadniania) i trafi do zbiornika buforowego.

IV. Warianty funkcjonowania instalacji

Jedynym możliwym wariantem pracy instalacji do produkcji składników odżywczych z łososia jest przetwórstwo surowców z ryb i produkcji protein, oleju i bulionów rybnych. Innych wariantów funkcjonowania instalacji nie przewiduje się.

V. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu środowiska jako całości

Zastosowane rozwiązania techniczne i sposoby prowadzenia instalacji zapewniające spełnienie wymagań najlepszej dostępnej techniki i osiągnięcia wysokiego stopnia ochrony środowiska, obejmują w szczególności:

1. Metody ochrony powietrza polegające na:

- stosowaniu systemu automatycznej regulacji pracy urządzeń technologicznych zapewniający niezawodność pracy instalacji oraz ograniczenie ryzyka i skutków awarii,
- stosowaniu środków technicznych ograniczających emisję odorów.

2. Metody zapewnienia efektywnej gospodarki materiałowo – surowcowej polegające na:

- monitoringu i rejestracji danych dotyczących zużycia surowców i materiałów,
- analizie wskaźników zużycia surowców i materiałów w stosunku do wielkości produkcji,
- planowaniu i prowadzeniu działalności w sposób ograniczający ilość powstających odpadów i ścieków,
- rejestracji danych dotyczących zużycia wody,
- rejestracji danych dotyczących ilości wytwarzanych ścieków,
- utrzymywaniu parametrów technicznych procesu na odpowiednim poziomie gwarantującym dobrą jakość wytwarzanych produktów spożywczych.

3. Metody ograniczenia uciążliwości gospodarki odpadami polegające na:

- prowadzenie selektywnego magazynowania odpadów,
- prowadzeniu karty ewidencyjnej odpadów i kart przekazania odpadów w systemie BDO,
- przekazywaniu powstających odpadów uprawnionym podmiotom celem ich odzysku lub unieszkodliwienia.

4. Metody ograniczenia uciążliwości akustycznej urządzeń poprzez

- nadzór nad odpowiednim stanem technicznym źródeł hałasu,
- zastosowanie obudowy urządzeń pracujących na zewnątrz.

5. Metody bezpiecznego gospodarowania substancjami niebezpiecznymi poprzez:

- stosowanie wanny ochronnej przy zbiornikach magazynowania olejów,
- nadzór nad prawidłowością przebiegu procesów produkcyjnych, przestrzeganiem przepisów bezpieczeństwa i higieny pracy oraz instrukcji stanowiskowych posiadanie zakładowego planu postępowania na wypadek nadzwyczajnych zagrożeń,
- okresowe szkolenia pracowników,
- wyposażenie pracowników w środki ochrony osobistej,

6. Metody zapewnienia efektywnej gospodarki energetycznej polegające na

- monitoringu i rejestracji danych dotyczących zużycia energii elektrycznej,
- analizie wskaźników zużycia energii elektrycznej w stosunku do wielkości produkcji,
- planowaniu i prowadzeniu działalności w sposób ograniczający zużycie energii.

7. Metody zapewnienia ochrony środowiska gruntowo-wodnego polegające na:

- prowadzenie procesów technologicznych w hali przemysłowej wyposażonej w szczelną posadzkę,
- odprowadzanie ścieków technologicznych podczyszczonych w osadniku i separatorze tłuszczu do kanalizacji sanitarnej,
- wykonanie utwardzonych nawierzchni dróg i placów manewrowych,
- gromadzenie odpadów selektywnie, w odpowiednich, szczelnych pojemnikach magazynowanych na placu magazynowym i w zadaszonej wiacie z utwardzoną posadzką,
- zabezpieczenie odpadów przed wpływem niekorzystnych warunków atmosferycznych,
- zebranie wód opadowych w szczelną kanalizację i odprowadzenie poprzez separator do wód powierzchniowych.

8. Oddziaływanie transgraniczne

Instalacja do produkcji składników odżywczych z łososia eksploatowana w Łozienicy nie oddziałuje transgranicznie.

9. System zarządzania środowiskowego

Na terenie Zakładu został opracowany system zarządzania środowiskowego realizowany poprzez wdrożenie procedur ze szczególnym uwzględnieniem:

- struktury i odpowiedzialności,
- szkoleń, świadomości i kompetencji,
- komunikacji,
- zaangażowania pracowników,
- dokumentacji technologicznej,
- wydajnej kontroli procesu,
- programów konserwacji,
- gotowości na sytuacje awaryjne i reagowania na nie,
- zapewnienia zgodności prowadzonej działalności z przepisami dotyczącymi środowiska.

VI. Warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii

VI.1. Wprowadzanie pyłów i gazów do powietrza – nie określa się

VI.2. Wykorzystanie wody i gospodarka ściekowa

VI.2.1. Wykorzystywanie wody

Zakład zaopatrywany jest od dostawcy zewnętrznego na podstawie umowy zawartej ze Spółką Goleniowskie Wodociągi i Kanalizacja Sp. z o.o. w Goleniowie. Woda jest wykorzystywana na cele socjalne i technologiczne.

Ilość zużytej wody przez zakład wyniesie ok. 52 929 m³/rok w tym:

- do celów socjalno-bytowych wynosi ok. 525 m³/rok
- celów technologicznych wyniesie ok. 52 400 m³/rok.

VI.2.2. Gospodarka ściekowa

W zakładzie wytwarzane są ścieki przemysłowe w tym:

- technologiczne -52 400 m³/rok
- bytowe -525 m³/rok

Łączna ilość ścieków przemysłowych wyniesie 52 925 m³/rok

Stan ścieków:

- temperatura - 35°C
- pH - 6,5-9,0

Skład ścieków:

- azot amonowy [N] - 100 mg/dm³
- fosfor ogólny [P] - 15 mg/dm³
- węglowodory ropopochodne - 15 mg/dm³

VI.3. Gospodarka odpadowa

VI.3.1. Numer identyfikacji podatkowej (NIP) oraz numer REGON posiadacza odpadów

NIP: 851-180-91-84

REGON: 810933035

VI.3.2. Wytwarzanie odpadów i sposoby postępowania z odpadami

Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytwarzania w związku z funkcjonowaniem instalacji zestawiono w tabeli nr 1

Tabela nr 1

Lp.	Rodzaje odpadów	Kod odpadu	Ilość odpadów w Mg/rok
1	2	3	4
1	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	02 02 03	30,0
2	Syntetyczne oleje hydrauliczne	13 01 11*	1,000
3	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	13 02 06*	1,000
4	Opakowania z papieru i tektury	15 01 01	30,0
5	Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02	30,0
6	Opakowania z drewna	15 01 03	20,0
7	Opakowania z metali	15 01 04	10,0
8	Opakowania wielomateriałowe	15 01 05	15,0
9	Zmieszane odpady opakowaniowe	15 01 06	30,0
10	Sorbenty, tkaniny do wycierania, szmaty i ubrania ochronne inne niż wym. w 15 02 02	15 02 03	20,0
11	Zużyte urządzenia inne niż wym. w 16 02 09 do 16 02 13	16 02 14	0,050
12	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	16 02 13*	1,0
13	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 170901, 170902 i 1709 03	17 09 04	10,0

Skład chemiczny i właściwości odpadów przewidzianych do wytworzenia oraz miejsce i sposób magazynowania odpadów zestawiono w tabeli nr 2

Tabela nr 2

Lp.	Podstawowy skład chemiczny i właściwości	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposób gospodarowania odpadami
1	5	6	7

Lp.	Podstawowy skład chemiczny i właściwości	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposób gospodarowania odpadami
1	5	6	7
1	Proteiny nienadające się do spożycia zawierają białko z ryb zbudowane z aminokwasów połączonych ze sobą wiązaniami peptydowymi ; właściwości: stan stały, proszek, nieszkodliwy dla środowiska	MMO-1 - w magazynie wyznaczone i oznakowane miejsce, magazynowanie w workach na paletach -	Przekazanie do uprawnionych firm
2	Zużyte oleje z eksploatacji urządzeń: skład chemiczny: oleje (ropa naftowa) z dodatkami uszlachetniającymi, stan ciekły, powodując długotrwałe skutki, działa szkodliwie na organizmy wodne	MMO-2 - magazynowanie w wiacie w oznakowanych zamykanych pojemnikach ustawionych w wannie ochronnej	Przekazanie do uprawnionych firm
3	Zużyte oleje z eksploatacji urządzeń: skład chemiczny: oleje (ropa naftowa) z dodatkami uszlachetniającymi, stan ciekły, powodując długotrwałe skutki, działa szkodliwie na organizmy wodne	MMO-2 - magazynowanie w wiacie w oznakowanych zamykanych pojemnikach ustawionych w wannie ochronnej	Przekazanie do uprawnionych firm
4	Skład chemiczny: celuloza, ścier, talk, kaolin, właściwości: stan stały, palny, nierozpuszczalny w wodzie, nietoksyczny, nadaje się do recyklingu	MMO-2 magazynowanie na placu magazynowym w oznakowanych zamykanych pojemnikach 1100l	Przekazanie do uprawnionych firm
5	Skład chemiczny: PP, PE,PS,PCV , właściwości: stan stały, palny w odpowiednich warunkach, nierozpuszczalny w wodzie, nietoksyczny, odporny na warunki atmosferyczne,	MMO-2 magazynowanie na placu magazynowym w oznakowanych zamykanych pojemnikach 1100l	Przekazanie do uprawnionych firm
6	Skład: drewno (celuloza, lignina, garbniki, cukry, skrobia i inne), właściwości: stan stały, palny nieszkodliwy dla środowiska	MMO-2 magazynowanie na placu magazynowym na paletach lub w oznakowanym pojemniku	Przekazanie do uprawnionych firm
7	Skład chemiczny: żelazo i stal, właściwości: twardy, kowalny, nierozpuszczalny w wodzie, nie toksyczny	MMO-2 - magazynowanie w wiacie w oznakowanych zamykanych pojemnikach 1100l	Przekazanie do uprawnionych firm
8	Skład: tworzywa sztuczne, folia aluminiowa, papier, właściwości: stan stały, palny	MMO-2 magazynowanie na placu lub w wiacie, na palecie lub w pojemniku	Przekazanie do uprawnionych firm
9	Skład: papier, tworzywa sztuczne, metale; właściwości: stan stały,	MMO-2 - magazynowanie na placu lub w wiacie w oznakowanych zamykanych pojemnikach 1100l	Przekazanie do uprawnionych firm
10	Skład chemiczny: bawełna, celuloza, lignina, właściwości: stan stały, palny, nie toksyczny	MMO-2 - magazynowanie w wiacie w oznakowanych zamykanych pojemnikach	Przekazanie do uprawnionych firm

Lp.	Podstawowy skład chemiczny i właściwości	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposób gospodarowania odpadami
1	5	6	7
11	Skład chemiczny: tworzywa: PP,PS,PCV, PEHD, elementy metali właściwości: stan stały, niepalny, nietoksyczny	MMO-2 - magazynowanie w wiacie w oznakowanym pojemniku	Przekazanie do uprawnionych firm
12	Skład chemiczny: tworzywa sztuczne PE, PP, metale Al, szkło, luminofor, opary rtęci, właściwości stan stały, wrażliwy na stłuczkę, opary rtęci i luminoforu trujące, niebezpieczny dla środowiska niepalny	MMO-2 - magazynowane w wiacie, w pojemnikach zabezpieczających przed stłuczką	Przekazanie do uprawnionych firm
13	Skład: składniki mineralne, gips, ceramika, właściwości: stan stały, nieszkodliwy dla środowiska, niepalny	MMO-3 - magazynowanie w miejscu prowadzenia robót budowlanych, w metalowych kontenerach na gruz	Przekazanie do uprawnionych firm

VI.3.3. Metody ograniczania ilości powstających odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko

- kontrolowanie ilości i rodzaju powstających odpadów,
- przestrzeganie parametrów procesów technologicznych,
- przekazywanie odpadów odbiorcom posiadającym zezwolenia wymagane przepisami ustawy o odpadach ,
- kontrolowanie ilości i rodzaju powstających odpadów,
- dostosowanie czasu magazynowania odpadów do właściwości odpadów i sposobu dalszego gospodarowania,
- zabezpieczenie magazynowanych odpadów przed niekontrolowanym rozproszeniem i uwolnieniem do środowiska,
- przestrzegania przepisów magazynowania odpadów ze względu na ich właściwości.

VI.4. Emisja hałasu

VI.4.1. Charakterystyka źródeł hałasu:

Źródła hałasu emitowanego do środowiska oraz rozkład czasu pracy tych źródeł dla doby przedstawiono w poniższej tabeli nr 3

Tabela nr 3

Kod źródła	Opis źródła	Czas pracy w ciągu doby [h]		Równoważny poziom mocy akustycznej pojedynczego źródła [dB]		Środki ograniczające emisję hałasu do środowiska
		Dzień	Noc	Dzień	Noc	
1	2	3	4	5	6	7
Z1	Wentylator dachowy WDJO-40	16	8	61	61	obudowa

Z2	Wentylator dachowy WDJV-22,5	16	8	71	71	obudowa
Z3	Wentylator dachowy WDJV-17,5	16	8	62	62	obudowa
Z4	Wentylator dachowy WDEx-16-1380	16	8	63	63	obudowa
Z5	Wyrzutnia powietrza ze sprężarkowni	16	8	62	62	osłona
Z6	Wyrzutnia dachowa – budynek socjalny	16	8	67,6	67,6	osłona
Z7	Wyrzutnia centrali CPI	16	8	67,4	67,4	osłona
Z8	Czerpnia centrali CPI	16	8	62	62	osłona
Z9	Czerpnia centrali CPI – N6	16	8	63,1	63,1	osłona
Z10	Czerpnia centrali CPI – N7	16	8	63,5	63,5	osłona
Z11	Czerpnia centrali N3	16	8	65,9	65,9	osłona
Z12	Czerpnia i wyrzutnia centrali NW4	16	8	80	80	osłona
Z13	Jednostka chłodząca LBT-Z30126-3Y-4T	16	8	84	84	obudowa
Z14	Wentylator wyciągu technologicznego HAARSLEW, wyciszony	16	8	86,1	86,1	obudowa – tłumik hałasu
Z15	Biofiltr	16	8	72	72	obudowa
Z16	Rozładunek surowców	4	-	68	-	brak
Z17	Załadunek produktów	4	-	68	-	brak
Z18	Wjazd pojazdów na teren zakładu	2	0,5	79	73	brak
Z19	Ruch pojazdów na terenie zakładu	4	-	87	-	brak
Z20	Ruch i manewry pojazdów przy wadze	1	-	81	-	brak
Z21	Wjazd i manewry na parkingu pojazdów osobowych	2	1	76	76	brak
Z22	Budynek produkcyjno-magazynowy – część produkcyjna	16	8	82	82	ściany, dach budynku
Z23	Budynek produkcyjno-magazynowy – część magazynowa	16	8	70	70	ściany, dach budynku
Z24	Budynek produkcyjno-magazynowy – część techniczna	16	8	70	70	ściany, dach budynku

VI.4.2. Rodzaj zabudowy

Najbliższe tereny chronione akustycznie to:

- od strony wschodniej - zabudowa mieszkaniowa jednorodzinna, dz. nr 1/1, obręb Nadleśnictwo Kliniska w odległości ok 901m od granicy terenu zakładu,
- od strony wschodniej - zabudowa mieszkaniowa jednorodzinna, dz. nr 9/1, obręb Nadleśnictwo Kliniska w odległości ok 906 m od granicy terenu zakładu.

VI.4.3. Dopuszczalne poziomy hałasu

Dopuszczalny poziom hałasu przenikający z terenu Zakładu do środowiska w warunkach normalnego funkcjonowania zakładu nie może przekroczyć na terenach zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej:

$L_{AeqD} = 50$ równoważnego poziomu dźwięku A w dB dla pory dnia (rozumianej jako przedział czasu od godz. od 6⁰⁰ do 22⁰⁰);

$L_{AeqN} = 40$ równoważnego poziomu dźwięku A w dB dla pory nocy (rozumianej jako przedział czasu od 22⁰⁰ do 6⁰⁰).

VII. Monitorowanie środowiska i kontrola eksploatacji inwestycji

W czasie eksploatacji inwestycji należy prowadzić monitoring w następującym zakresie:

VII.1. Monitoring procesów technologicznych

Procedury monitorowania parametrów istotnych z punktu widzenia wymagań ochrony środowiska polegają na monitorowaniu i zachowywaniu informacji zbieranych w okresach rocznych:

- ilości przetworzonych surowców,
- ilości zużytej wody w instalacji,
- czasu pracy instalacji produkcji składników odżywczych z łososia,
- ilości odprowadzanych ścieków,
- zużytej energii elektrycznej,
- ilości przetworzonych surowców,
- zużycia paliw (gazu),
- produkcji składników.

VII.2. Monitoring ewidencji wytwarzanych odpadów

Ewidencje wytwarzanych odpadów należy prowadzić z zastosowaniem następujących dokumentów:

- karty ewidencji odpadów prowadzonej dla każdego odpadu odrębnie,
- karty przekazania odpadów.

VII.3. Zasady gromadzenia i przekazywania wyników monitoringu i przekazywania informacji pozwalających na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w niniejszym pozwoleniu

Wyniki badań monitoringowych, do których prowadzący instalacje został zobowiązany niniejszą decyzją, wraz z corocznym raportem z monitoringu parametrów procesu oraz informacją o ilościach

i rodzajach wytwarzanych odpadów (za dany rok kalendarzowy) należy przekazać w formie pisemnej Marszałkowi Województwa Zachodniopomorskiego oraz Zachodniopomorskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w terminie do 15 kwietnia roku następnego oraz przechowywać z Zakładzie przez okres 5 lat, licząc od końca roku kalendarzowego, dla którego je przeprowadzono. Wyniki pomiarów hałasu w środowisku pochodzącego z Zakładu należy przedłożyć w formie pisemnej do właściwego organu ochrony środowiska.

VIII. Eksploatacja instalacji w warunkach odbiegających od normalnych

Instalacja produkcji składników odżywczych z łososia nie może pracować w warunkach odbiegających od normalnych. W przypadku awarii instalacji wyciągowej instalacja jest wyłączona i emisja zanieczyszczeń do powietrza nie występuje.

IX. Sytuacje awaryjne i sposoby zapobiegania występowania i ograniczania skutków awarii

W celu zmniejszenia prawdopodobieństwa wystąpienia sytuacji awaryjnych należy zobowiązać pracowników i osoby przebywające na terenie zakładu do przestrzegania przepisów przeciwpożarowych i stosowania się do wewnętrznych regulaminów i zarządzeń BHP. W przypadku wystąpienia zagrożeń produkcyjnych należy:

- ocenić sytuację polegającą na ustaleniu źródła niekontrolowanej emisji zanieczyszczenia do środowiska, rodzaju zanieczyszczenia i skali zagrożenia,
- zlikwidować źródła niekontrolowanej emisji zanieczyszczenia do środowiska lub maksymalne możliwe ograniczenie wielkości emisji,
- powstrzymanie lub ograniczenie tempa rozprzestrzeniania się zanieczyszczenia w środowisku, jeżeli zjawisko takie ma miejsce,
- usunąć zanieczyszczenia ze środowiska w maksymalnym możliwym stopniu.

O wystąpieniu awarii przemysłowej mogącej powodować znaczne zanieczyszczenie środowiska należy bezzwłocznie powiadomić Zachodniopomorskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska, organ właściwy Państwowej Straży Pożarnej albo Policji albo Burmistrza Gminy Goleniów oraz przekazać tym organom informacje o:

- okolicznościach awarii,
- niebezpiecznych substancjach związanych z awarią, co umożliwi dokonanie oceny skutków awarii dla ludzi i środowiska,
- podjętych działaniach ratunkowych, a także mających na celu ograniczenia skutków awarii i zapobieżenie jej powtórzeniu.

IX. 1. Warunki przeciwpożarowe

Warunki przeciwpożarowe określono w załączniku nr 1 do niniejszej decyzji.

X. Sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji

Nie określono. Wnioskodawca nie przewiduje likwidacji zakładu, ani żadnej z instalacji funkcjonowania na jego terenie w okresie obowiązywania pozwolenia.

XI. Termin ważności pozwolenia

Pozwolenie jest wydane na czas nieoznaczony.

XII. Prowadzący instalację odpowiedzialny jest za ewentualne szkody wynikłe z nieprawidłowego wykonywania orzeczeń niniejszej decyzji jak i z niezastosowania się do przepisów w zakresie gospodarki odpadami i ochrony środowiska.

UZASADNIENIE

W dniu 02.03.2021r. Pan Henryk Dominiak reprezentujący Przedsiębiorstwo „EKOLOG-POL” Henryk Dominiak z siedzibą w Policach, przy ul. Piaskowej 61, działający w granicach pełnomocnictwa udzielonego przez Spółkę Akcyjną MOWI POLAND z siedzibą w Duninowie 39, 76-270 Ustka, złożył wniosek o udzielenie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji dla Zakładu produkcji składników odżywczych z łososia o zdolności przetwarzania produktów zwierzęcych powyżej 75 ton/dobę, zlokalizowanego na dz. nr 55/6, obręb Łozienica w Łozienicy.

Do wniosku załączono:

- dowód uiszczenia opłaty rejestracyjnej wymaganej art. 210 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U. z 2021r., poz. 1219 ze zm.) obliczonej na podstawie rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014r. w sprawie wysokości opłat rejestracyjnych (Dz. U. z 2014 r., poz. 1183),
- operat przeciwpożarowy dotyczący wytwarzania odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne powstających z instalacji znajdującej się na terenie Zakładu produkcji składników odżywczych z łososia o zdolności przetwarzania produktów zwierzęcych powyżej 75 ton/dobę, zlokalizowanego na dz. nr 55/6, obręb Łozienica w Łozienicy,
- postanowienie Komendanta Powiatowej Straży Pożarnej z dnia 09.02.2021r., znak:PZ.5516.1.1.2021.

W toku postępowania pismem z dnia 26.04.2021r. znak:L.dz.1/23/04/2021r., oraz pismem z dnia 26.07.2021r., znak:L.dz.1/23/07/2021r. pełnomocnik prowadzącego instalację uzupełnił dokumentację wniosku.

Instalacja objęta wnioskiem zajmuje się produkcją składników odżywczych z łososia o zdolności produkcyjnej ponad 75 ton wyrobów gotowych na dobę i została sklasyfikowana jako instalacja, dla której zgodnie z pkt. 6 ppkt 5a) załącznika rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r. poz. 1169), wymagane jest uzyskanie pozwolenia zintegrowanego w trybie przepisów powołanej na wstępie ustawy Prawo ochrony środowiska.

Organem władnym w sprawach dla tej instalacji jest Starosta Goleniowski zgodnie z art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U. z 2021r., poz. 1219 ze zm.).

Przedstawiony wniosek spełnia wymagania formalne określone w art. 208 ustawy Prawo Ochrony Środowiska.

Pismem z dnia 06.05.2021r. Starosta Goleniowski zawiadomił pełnomocnika strony o wszczęciu postępowania w sprawie wniosku o udzielenie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie przedmiotowej instalacji.

Jednocześnie Starosta Goleniowski podał do publicznej wiadomości informację o wszczęciu postępowania i przedmiocie decyzji, która ma być wydana w sprawie oraz możliwości składania uwag i wniosków w terminie do dnia 08.06.2021r. Informację z dnia 06.05.2021r. znak: WOS.6221.01.02.2021.RJ umieszczono w Biuletynie Informacji Publicznej, na tablicy ogłoszeń Starostwa Powiatowego w Goleniowie, na tablicy ogłoszeń Urzędu Gminy i Miasta w Goleniowie, oraz w sposób widoczny dla społeczeństwa w miejscu planowanego przedsięwzięcia.

W wyznaczonym terminie 21 dni od ukazania się ogłoszenia do dnia 08.06.2021r. nie wniesiono uwag i wniosków do sprawy.

Zgodnie z art. 10 KPA zapewniono pełnomocnikowi strony czynny udział w każdym studium postępowania, a przed wydaniem decyzji umożliwiono wypowiedzenie się co do zebranych dowodów i materiałów oraz zgłoszonych żądań. Ponadto udostępniono pełnomocnikowi prowadzonego instalacje przygotowany projekt rozstrzygnięcia w sprawie. Do projektu wniesiono uwagi, które zostały uwzględnione przez organ.

W toku postępowania zgodnie z art. 41a ust. 2 w związku z art. 45 ust. 9 ustawy z dnia 14 grudnia 2012r. o odpadach (t. j. Dz. U. 2021, poz. 779 ze zm.) zwrócono się z wnioskiem do Komendanta Miejskiej Państwowej Straży Pożarnej w Goleniowie o przeprowadzenie kontroli przedmiotowej instalacji w zakresie spełnienia wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym opracowanym przez mgr. inż. Roberta Wnukiewicza i postanowieniu Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Goleniowie z dnia 09 lutego 2021 r. znak: PZ.5516.1.1.2021.

W dniu 06.08.2021r. funkcjonariusze Komendy Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Goleniowie w przeprowadzili czynności kontroli – rozpoznawcze na terenie niniejszej instalacji. Następnie postanowieniem z dnia 11.08.2021 r. znak: PZ.5585.10.5.2021 potwierdzono spełnienie wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz zgodność z warunkami ochrony przeciwpożarowej określonymi w ww. operacie przeciwpożarowym oraz postanowieniu Komendanta Państwowej Straży Pożarnej w Goleniowie.

Zgodnie z art. 188 ust. 2b pkt) 8 ustawy Prawo ochrony środowiska do treści decyzji wprowadzono zapisy określające warunki przeciwpożarowe poprzez załączenie operatu przeciwpożarowego opracowanego przez mgr inż. Roberta Wnukiewicza.

Udzielając niniejszego pozwolenia tut. organ przeanalizował przedstawione we wniosku informacje dotyczące prowadzonej działalności, szczegółowe zasady i procedury jej prowadzenia, w tym ochrony poszczególnych elementów środowiska oraz techniki ochrony środowiska jako całości, polegające na doborze technologii bezpiecznych dla środowiska, efektywnej gospodarce materiałowo-surowcowej, energetycznej, zabezpieczeniu środowiska przed skutkami awarii oraz bezpiecznego dla środowiska zakończenia działalności instalacji i urządzeń.

Wnioskodawca zidentyfikował wymagania w zakresie najlepszej dostępnej techniki według opublikowanej w dniu 04.12.2019r. w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej decyzji wykonawczej Komisji (UE) 2019/2031 z dnia 12 listopada 2019r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przemysłu spożywczego, produkcji napojów i mleczarskiego, zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE.

Z załączonej do wniosku analizy wynika, że eksploatacja instalacji nie powoduje możliwości zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych na terenie Zakładu przez substancje powodujące ryzyko, dlatego w niniejszej decyzji nie określono sposobów prowadzenia systematycznej oceny ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych tymi substancjami ani sposobu i częstotliwości wykonywania badań zanieczyszczeń gleby i ziemi tymi substancjami, oraz pomiarów zawartości tych substancji w wodach gruntowych.

Niniejsza decyzją ustalono dopuszczalne poziomy hałasu emitowanego z terenu zakładu do środowiska oraz kwalifikację terenów podlegających ochronie akustycznej. W związku z brakiem miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego dla najbliższej zabudowy chronionej akustycznie, kwalifikacja terenów, została określona pismem Burmistrza Gminy Goleniów z dnia 13.07.2021r. znak: WPNS.6254.5.2021.JC.EM, w oparciu o art. 115 stawy Prawo ochrony środowiska, na podstawie faktycznego zagospodarowania i wykorzystania.

Wykonana metodą obliczeniową prognoza oddziaływania na klimat akustyczny potwierdza iż dopuszczalny poziom hałasu, na terenach objętych ochroną przed hałasem określonych w Rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (t. j. Dz.U. z 2014r, poz. 112) nie będzie przekraczany.

W niniejszej decyzji nie określono dopuszczalnej wielkości gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza. Art. 202 ust. 2 ustawy Prawo ochrony środowiska wykazuje, iż dla instalacji wymagającej uzyskania pozwolenia zintegrowanego ustala się w szczególności dopuszczalną wielkość emisji gazów lub pyłów wprowadzonych do powietrza:

- wymienionych w konkluzjach BAT,
- objętych standardami emisyjnymi.

Zatem biorąc pod uwagę treść cytowanego artykułu należy stwierdzić, iż nie ma obowiązku określania w przedmiotowym pozwoleniu dopuszczalnych wartości emisyjnych tych zanieczyszczeń, dla których Konkluzje BAT nie określają granicznych wielkości emisyjnych, a Rozporządzenie Ministra Klimatu z dnia 24 września 2020r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz. U. z 2020r. poz. 1860) nie określa standardów emisyjnych.

Z przedstawionego wniosku wynika, że na terenie Zakładu znajduje się kocioł gazowy przepływowy o nominalnej mocy cieplej 3,26 MW. Zgodnie z Rozporządzeniem Ministra Klimatu z dnia 24 września 2020r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz. U. z 2020 r. poz.1860) jest to średnie źródło spalania paliwo, dla którego obowiązują standardy emisyjne. W celu uregulowania spełnienia wymagań ustawą Prawo ochrony środowiska należy dokonać jego zgłoszenia. Organem właściwym do przyjęcia zgłoszenia jest Starosta Goleniowski.

W tym miejscu zaznaczyć należy, iż zgodnie z art. 205 ustawy Prawo ochrony środowiska, nieprzekraczane wielkości emisji wynikających z zastosowania najlepszych dostępnych technik nie zwalnia z obowiązku dotrzymania standardów jakości środowiska. W tym celu zostały wykonane obliczenia rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń w powietrzu, zostały przeprowadzone zgodnie z wytycznymi zawartymi w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz.U. z 2010r. Nr 16, poz. 87) i przedstawione we wniosku.

Zgodnie z danymi zawartymi we wniosku, dopuszczalne wielkości emisyjne, przy wykorzystywanych w zakładzie produkcji składników odżywczych z łososia rozwiązaniach projektowych nie powodują

przekroczeń wartości odniesienia dla poszczególnych, określonych w ww. rozporządzeniu Ministra Środowiska w sprawie odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu oraz Rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (t.j. Dz. U. z 2021 r. poz. 845) na terenach najbliższej zabudowy mieszkaniowej oraz granicy państwa

Z przedłożonej dokumentacji wynika, że eksploatacja instalacji produkcji składników odżywczych z łososia nie będzie powodować przekroczenia standardów jakości środowiska poza terenem, do którego prowadzący ma tytuł prawny w myśl art. 144 ust.1 i 2 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Jednocześnie organ przypomina, iż do obowiązków prowadzącego instalację należy prowadzenie działalności, przy dobraniu takich parametrów eksploatacyjnych, aby nie była uciążliwa dla otoczenia i nie powodowała przekroczeń standardów jakości środowiska.

Woda na potrzeby instalacji produkcji składników odżywczych z łososia dostarczana jest od dostawcy zewnętrznego z sieci wodociągowej.

Mając powyższe na uwadze w niniejszej decyzji nie ustalono warunków poboru wody, a ograniczono się zgodnie z art. 211 ust. 6, pkt 8) ustawy Prawo ochrony środowiska do podania wyłącznie ilości wykorzystywanej wody.

Zgodnie z art. 184 ust. 2b w związku z art. 202 ust. 4 Prawo ochrony środowiska wskazano nr identyfikacji podatkowej NIP oraz nr REGON posiadacza odpadów, wyszczególniono rodzaje odpadów przewidzianych do wytwarzania z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości, określono dalszy sposób gospodarowania tymi odpadami, wskazano sposób i miejsca magazynowania odpadów oraz wskazano sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko.

Przedmiotowa instalacja produkcji składników odżywczych z łososia nie jest źródłem powstawania ścieków przemysłowych wprowadzanych bezpośrednio do wód lub do ziemi. Warunki wprowadzania ścieków do zewnętrznych urządzeń kanalizacyjnych zostały uregulowane odrębnym pozwoleniem wodnoprawnym. Mając powyższe na uwadze zgodnie z art. 211, ust. 6 pkt 7) ustawy Prawo ochrony środowiska określono ilość, stan i skład ścieków przemysłowych.

Przedstawione we wniosku zasady i procedury dotyczące prowadzonej działalności zapewnią ochronę poszczególnych komponentów środowiska i ochronę środowiska jako całości oraz bezpieczne dla środowiska zakończenie działalności instalacji.

Podczas funkcjonowania instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym należy prowadzić monitoring środowiska w zakresie określonym w niniejszej decyzji. Przy czym pamiętać należy o dodatkowych obowiązkach ciążących na prowadzącym instalację, które wynikają bezpośrednio z przepisów prawa, a zatem nie ma potrzeby ich dodatkowego ustalania w indywidualnym akcie administracyjnym na przykład:

- sposób i częstotliwość prowadzenia okresowych pomiarów hałasu w środowisku. Obowiązek ten wynika bezpośrednio z Rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (t.j. Dz. U. z 2019 r. poz. 2286),
- warunku prowadzenia, udostępniania i przechowywania ilościowej i jakościowej ewidencji odpadów oraz przekazywania marszałkowi województwa zbiorczego zestawienia danych

o rodzajach i ilości odpadów oraz o sposobach gospodarowania nimi, ponieważ wymagania te zostały szczegółowo określone w dziale V ustawy z dnia 14 grudnia 2012r. o odpadach (t.j. Dz. U. z 2021, poz. 779 ze zm.)

W przypadku zakończenia działalności objętej wnioskiem magazynowane odpady zostaną przekazane do innych uprawnionych podmiotów, które prowadzą gospodarkę odpadami i posiadają stosowne pozwolenia na odbiór odpadów

Z analizy dotyczącej oddziaływania przedmiotowego zakładu na poszczególne elementy środowiska stwierdza się, że jej oddziaływanie ma charakter lokalny i nie dotyczy najbliższego otoczenia. W związku z tym, stwierdza się brak możliwości transgranicznego oddziaływania na środowisko.

Przedmiotowa instalacja nie kwalifikuje się do zakładów o dużym ryzyku ani do zakładów o zwiększonym ryzyku zgodnie z rozporządzeniem Ministra Rozwoju z dnia 29 stycznia 2016r. 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 (Dz. U. z 2016r. poz. 138) i nie podlega obowiązkowi opracowania programu zapobiegania poważnym awariom przemysłowym. W związku z tym zgodnie z art. 211 ust. 6. pkt. 9) ustawy Prawo ochrony środowiska określono sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków oraz wymóg informowania o wystąpieniu awarii.

Reasumując stwierdza się, że w aktualnym stanie prawnym, przyjęte przez wnioskodawcę rozwiązania techniczne, technologiczne i organizacyjne do prowadzenia instalacji do produkcji składników spożywczych z łososia spełniają wymagania niezbędne do udzielenia pozwolenia zintegrowanego dla tej instalacji.

Zgodnie z art. 188 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. –Prawo ochrony środowiska (t. j. Dz. U. z 2021r. poz. 1219 ze zm.) pozwolenie zintegrowane jest wydawane na czas nieoznaczony.

Biorąc powyższe pod uwagę orzeczono jak w sentencji.

Adnotacja dotycząca opłaty skarbowej

Pobrano opłatę skarbową w wysokości 2011 zł na podstawie ustawy z dnia 16 listopada 2006 roku o opłacie skarbowej (t. j. z dnia 2020r. poz. 1546 ze zm)

Pouczenie

Od niniejszej decyzji służy stronie odwołanie do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Szczecinie w terminie 14 dni od dnia jej doręczenia za pośrednictwem Starosty Goleniowskiego.

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



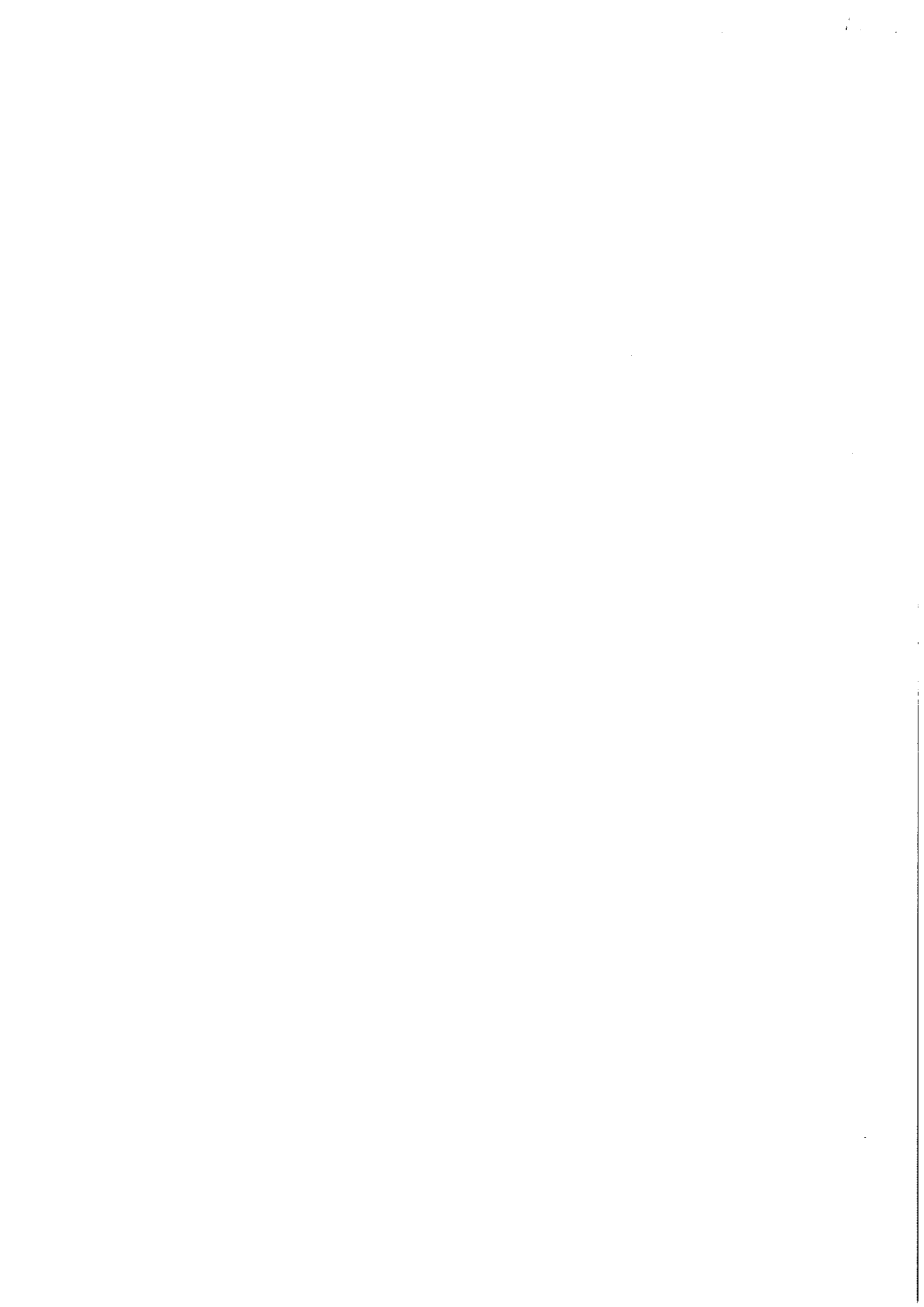
STAROSTA
GOLENIOWSKI
Tomasz Stanisławski

Otrzymuje:

1. MOWI POLAND S.A. Duninowo 39, 76-270 Ustka **poprzez pełnomocnika**: Henryk Dominiak,
ul. Piaskowa 61, 72-010 Police
2. a/a

Do wiadomości:

1. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska, ul. Wały Chrobrego 4, 70-502 Szczecin
2. Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego, ul. Korsarzy 34, 70-502 Szczecin
3. Ministerstwo Klimatu Departament
Zarządzania Środowiskiem adres email: pozwolenia.zintegrowane@mos.gov.pl
4. Państwowe Gospodarstwo Wodne Wody Polskie Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej, ul. Tama
Pomorzańska 13a, 70-030 Szczecin



P2.5546.1.2021

Instytut Techniczny
Przemysłu Spożywczo-Przemysłowego
ul. Gdańska 100
80-230 Goleniów

MOWI®

OPERAT PRZECIWPÓŻAROWY

na podstawie art. 42 ust. 4b pkt.1b ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach

DOTYCZY:

Projektowana inwestycja pn. Budowa zakładu produkcji składników odżywczych z łososia wraz z niezbędną infrastrukturą techniczną.

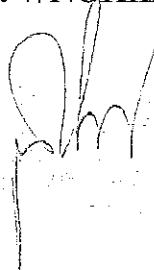
Inwestor: Mowi Poland S.A., Duninowo 39, 76-270 Ustka

Adres inwestycji: działka nr 55/6 obręb 0018 Łozienica, gm. Goleniów.

w zakresie wytwarzania odpadów

zespół nr 1 do oceny
znak KOS.6222.01.09.2021.R7
z dnia 31.08.2021r.

Opracowanie:
mgr inż. Robert WNUKIEWICZ
SGSP-1795/94



1/15

1. Dane osoby sporządzającej z uprawnieniami.

Autorem opracowania jest inżynier pożarnictwa Robert Wnukiewicz (dyplom SGSP nr 1795/1994), spełniający wymagania, o których mowa w art. 4 ust. 2a ustawy o ochronie przeciwpożarowej.

2. Dane zarządcy.

MOWI Poland S.A., Duninowo 39, 76-270 Ustka

3. Wskazanie osoby odpowiedzialnej za przestrzeganie przepisów przeciwpożarowych.

Za przestrzeganie przepisów przeciwpożarowych na terenie zakładu produkcji składników odżywczych z łososia spółki Mowi Poland S.A. odpowiedzialny jest Prezes Zarządu Spółki.

4. Podstawa opracowania.

Podstawę opracowania stanowi zlecenie inwestora w związku z art. 42 ust. 4b ustawy z dnia 14 grudnia 2012 roku o odpadach (tekst jednolity Dz. U. z 2020 roku, poz. 797 z późn. zm.) oraz:

- a. Ustawa z dnia 24 sierpnia 1991 r. o ochronie przeciwpożarowej (tj. Dz. U. 2020 poz. 961).
- b. Ustawa z dnia 7 lipca 1994 r. Prawo budowlane (tj. Dz. U. 2020 poz. 1333).
- c. Ustawa z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (tj. Dz. U. 2020 poz. 797).
- d. Ustawa z dnia 27 kwietnia 2001 r. prawo ochrony środowiska (tj. Dz. U. 2020 poz. 1219).
- e. Rozporządzenie Ministra Infrastruktury z dnia 12 kwietnia 2002 roku w sprawie warunków technicznych, jakim powinny odpowiadać budynki i ich usytuowanie (tj. Dz. U. 2019 poz. 1065 z późn. zm.).
- f. Rozporządzenie Ministra Spraw Wewnętrznych i Administracji z dnia 7 czerwca 2010 r. w sprawie ochrony przeciwpożarowej budynków, innych obiektów budowlanych i terenów (Dz. U. Nr 109, poz. 719 z późn. zm.).
- g. Rozporządzenie Ministra Spraw Wewnętrznych i Administracji z dnia 24 lipca 2009 roku w sprawie przeciwpożarowego zaopatrzenia w wodę oraz dróg pożarowych (Dz. U. Nr 124, poz. 1030).
- h. Rozporządzenie Ministra Spraw Wewnętrznych i Administracji w sprawie wymagań w zakresie ochrony przeciwpożarowej, jakie mają spełniać obiekty budowlane lub ich części oraz inne miejsca przeznaczone do zbierania, magazynowania lub przetwarzania odpadów z dnia 19 lutego 2020 r. (Dz.U. z 2020 r. poz. 296).
- i. PN-B-02852 Ochrona przeciwpożarowa budynków. Obliczanie gęstości obciążenia ogniowego oraz wyznaczanie względnego czasu trwania pożaru.

- j. Polska Norma PN-N-01256-4: 1997. Znaki bezpieczeństwa. Techniczne środki przeciwpożarowe.
- k. Projekt budowlany: Budowa zakładu produkcji składników odżywczych z łososia wraz z niezbędną infrastrukturą techniczną; Inwestor: MOWI POLAND S.A. Duninowo 39, 76-270 Ustka; Lokalizacja: działka nr 55/6; ul. Boczna; obręb 0018 Łozienica, gm. Goleniów; Kwiecień 2020
- l. Informacje i wyjaśnienia udzielone przez pracowników spółki.

5. Cel opracowania.

Celem opracowania jest operat przeciwpożarowy, spełniający wymagania art. 42 ust. 4b pkt 1 Ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. 2019, poz. 701), niezbędny do złożenia wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego do organu właściwego odpowiedniego ze względu na miejsce wytwarzania odpadów, którym jest Starosta Powiatowy w Goleniowie.

Celem opracowania operatu jest ustalenie warunków ochrony przeciwpożarowej w zakresie organizacyjnym, technicznym i porządkowym jakie należy uwzględnić w strefie pożarowej obejmującej miejsce tymczasowego magazynowania odpadów w związku z wytwarzaniem odpadów podczas realizacji cyklu produkcyjno-magazynowanego w obiekcie i instalacjach spółki Mowi Poland S.A..

6. Lokalizacja zakładu - oznaczenie miejsca zbierania odpadów.

Inwestycja zlokalizowana jest na działce nr 55/6 w obrębie 0018 Łozienica w gminie Goleniów, przy ulicy Bocznej.

Linia technologiczna znajdować się będzie w nowo projektowanych budynkach, zlokalizowanych w obszarze przemysłowym Goleniowskiego Parku Przemysłowego, położonego przy drodze ekspresowej S3.

Wytworzone odpady będą tymczasowo magazynowane na terenie użytkowanym przez spółkę, przede wszystkim w południowo-wschodniej części działki oraz w wyznaczonym miejscu części magazynowej (surowce nie nadające się do spożycia). Ponadto, w przypadku wystąpienia potrzeby tymczasowego magazynowania zmieszanych odpadów z budowy na działce umieszczony zostanie stalowy kontener – lokalizacja miejsc tymczasowego magazynowania odpadów wskazana została w załączniku do operatu.

7. Ogólna charakterystyka działalności zakładu.

Po rozpoczęciu eksploatacji, użytkowanie zakładu polegać będzie na prowadzeniu produkcji składników odżywczych z łososia, pakowania wyrobów gotowych i ich ekspedycji do odbiorców końcowych.

Zdolność produkcyjna zakładu wyniesie do 135 ton wyrobów gotowych na dobę, wśród których będą buliony, proteiny (białka rybne) i olej rybny.

Zdolności zakładu w zakresie magazynowania gotowych wyrobów będą następujące:

- olej rybny – 1.000 m³ (2 zbiorniki x 500 m³), co oznacza zdolność zmagazynowania około 1.100 ton oleju o gęstości ~900kg/m³,
- bulion – 60 m³ (łącznie 3 zbiorniki),
- proteiny (białka rybne) – magazyn o pow. ok. 706 m², co oznacza możliwość zmagazynowania ok. 1.800m³ protein (900 ton).

8. Charakterystyka pożarowa obiektów na terenie których są wytwarzane i magazynowane odpady - opis obiektu zgodnie z Rozporządzeniem MSWiA z dnia 2 grudnia 2015 r. w sprawie uzgadniania projektu budowlanego pod względem ochrony przeciwpożarowej.

8.1. Charakterystyka ogólna obiektu. Powierzchnia, wysokość i liczba kondygnacji.

Na analizowanej działce o powierzchni 18936 m² zlokalizowane będą obiekty użytkowane wyłącznie przez spółkę Mowi Poland S.A. Projektowane budynki:

- a) Budynek produkcyjno-magazynowy. Budynek kwalifikowany do PM, parterowy, wysokość 11,58m (niski).
Część produkcyjna z zapleczem technicznym: $Q < 500 \text{ MJ/m}^2$.
Część magazynowa: $Q > 4000 \text{ MJ/m}^2$.
Obie części zostały wydzielone ścianą oddzielenia pożarowego, stanowiąc zatem będą odrębne strefy pożarowe.
Powierzchnie wewnętrzne: magazynowa – 706,0m², produkcyjna z zapleczem technicznym 1238,8m².
Łącznie powierzchnia budynku: 1944,8m².
Projektowany budynek w klasie E odporności pożarowej, na podstawie §212 ust. 4 i §215 warunków technicznych [4e].
- b) Budynek biurowo-socjalny. Obiekt zakwalifikowany do ZLIII, posiadający dwie kondygnacje nadziemne. Wysokość budynku: 9,52m (niski). Powierzchnia: 314m². Budynek zaprojektowano w klasie D odporności pożarowej.
- c) Portiernia. Parterowy budynek o powierzchni 13,4m². Budynek zaprojektowano w klasie D odporności pożarowej.

Poza tym na terenie zakładu projektowana jest naziemny zbiornik przeciwpożarowy kontenerowa stacja transformatorowa, zbiorniki magazynowe oleju rybnego i bulionu.

Ww. budynki zostały zaprojektowane jako odrębne strefy pożarowe, wydzielone ścianami oddzielenia pożarowego albo stanowią odrębne budynki zlokalizowane w odległościach wynikających z odległości granicznych wymaganych warunkami technicznymi.

W analizowanych obiektach nie ma pomieszczeń zagrożonych wybuchem, w obrębie miejsc tymczasowego magazynowania odpadów nie występują również strefy wybuchowe.

Dwa miejsca tymczasowego magazynowania odpadów zlokalizowane będą poza ww. budynkami: plac magazynowy z wiatą w południowo-wschodniej części działki oraz kontener na ew. odpady budowlane.

Odpad (kod: 02 02 03), który teoretycznie może powstać (np. zanieczyszczone proteiny lub produkt w inny sposób wadliwy, który nie może zostać zakwalifikowany do sprzedaży) magazynowany będzie tymczasowo w wyznaczonym miejscu magazynu produktów suchych na paletach lub w tzw. basenie produkcyjnym, po czym przekazany zostanie uprawionej firmie. Masa i ciepło spalania tego odpadu są identyczne z produktem pełnowartościowym. Parametry te uwzględnione zostały w procesie projektowym (w łącznej masie magazynowanego produktu pełnowartościowego).

Miejsca magazynowania odpadów (MMO):

MMO-1 – w magazynie produktów suchych. Założenia projektowe do magazynu (wydzielona strefa pożarowa; $Q > 4000 \text{ MJ/m}^2$) – magazynowanie protein w big-bagach o łącznej masie do (900 Mg), w tym masa ew. odpadów o kodzie 02 02 03.

Przewidziana jednorazowa masa odpadów (protein) produktów nienadających się do spożycia wynosi do 5 Mg – ok. 0,5% łącznej masy magazynowej.

Odpad magazynowany będzie przy wejściu do magazynu (opisany kodem odpadu)

MMO-2 – wyznaczone miejsce na utwardzonym placu w południowo-wschodniej o powierzchni 100 m^2 . Odpady magazynowane będą m.in. w zamykanych pojemnikach 1100 dm^3 , ciecze w pojemnikach ustawionych na wannach ociekowych, na paletach. Część odpadów magazynowanych będzie pod wiatą o powierzchni ok. 30 m^2 .

Strefa pożarowa o gęstości obciążenia ogniowego $Q < 1700 \text{ MJ/m}^2$.

MMO-3 – kontener na zmieszane odpady z budowy. Kontener stalowy (typu KP-7, KP-10 lub podobny) zostanie ustawiony na terenie spółki w momencie wytworzenia odpadów o kodzie 17 09 04. Kontener będzie stanowił odrębną strefę pożarową o powierzchni do 10 m^2 , gęstość obciążenia ogniowego $Q < 500 \text{ MJ/m}^2$.

8.2. Odległość od obiektów sąsiednich i granicy działki.

MMO-1: magazyn stanowi odrębną strefę pożarową, zlokalizowany w odległości ponad 20 od zbiornika wody do celów przeciwpożarowych, ponad 35 m od granicy działki.

MMO-2 znajduje się w odległości ponad 33m od budynku produkcyjno-magazynowego, co najmniej 11m od granicy działki i ponad 20m od pozostałych stref pożarowych.

MMO-3 Nie ustala się jednego miejsca dla ustawienia kontenera, jednak nie może on być ustawiany w odległości bliższej niż 8m od budynków i stref pożarowych, 20m od magazynu produktów sypkich oraz 4m od granicy działki.

Odległości między strefami pożarowymi spełniają wymagania określone w §271 WT [4e].

8.3. Podział na strefy pożarowe.

MMO-1 zlokalizowane w magazynie produktów suchych stanowi odrębną strefę pożarową o powierzchni ok. 706 m^2 . Dopuszczalna powierzchnia strefy pożarowej wynosi 2000 m^2 . Magazyn zaprojektowany jako odrębna strefa pożarowa,

P2.5516.1.2021

wydzielona ścianami oddzielenia pożarowego oraz zlokalizowana w odległościach wynikających z odległości granicznych wymaganych warunkami technicznymi.

MMO-2 stanowi odrębną strefę pożarową o powierzchni 100 m². Strefa zlokalizowana będzie w odległościach wynikających z odległości granicznych wymaganych warunkami technicznymi.

MMO-3 stanowić będzie odrębną strefę pożarową o powierzchni >10m². Strefa zlokalizowana będzie w odległościach wynikających z odległości granicznych wymaganych warunkami technicznymi.

Dopuszczalne powierzchnie stref pożarowych dla PM nie zostaną przekroczone. Zapewnione zostaną minimalne odległości od granic stref do najbliższych obiektów, stref pożarowych oraz granicy działki.

8.4. Określenie gęstości obciążenia ogniowego dla stref pożarowych. Kwalifikacja obiektu i pomieszczeń ze względu na przeznaczenie i sposób użytkowania, określenie liczby osób przebywających na ich terenie.

Na podstawie określonych przez przedstawicieli spółki przewidywanych ilości wytwarzanych stałych i ciekłych odpadów palnych, które będą tymczasowo magazynowane na terenie zakładu przyjęto, w oparciu o normę PN-B-02852, następujące gęstości obciążenia ogniowego:

Tabela nr 1. Określenie gęstości obciążenia ogniowego.
MMO-1 – odpady stałe

Lp.	Rodzaj odpadu	Masa jednostkowa (Mg)	% udział materiałów palnych	Ciepło spalania MJ/kg	Gęstość obciążenia ogniowego MJ/m ²
1.	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	5,0	100	20	>4000 (w tym odpad ok. 140) na powierzchni 706 m ²
RAZEM		5,0			

MMO-2 – odpady stałe i ciekłe

Lp.	Rodzaj odpadu	Masa jednostkowa (Mg)*	% udział materiałów palnych	Ciepło spalania MJ/kg	Gęstość obciążenia ogniowego MJ/m ²
1.	Syntetyczne oleje hydrauliczne*	0,2	100	40	1678 MJ/m ² na powierzchni 100 m ²
2.	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe*	0,2	100	40	
3.	Opakowania z papieru i tektury	1,0	100	16	
4.	Opakowania z tworzyw sztucznych	0,8	100	40	
5.	Opakowania z drewna	2,0	100	18	
6.	Opakowania z metali	1,0	0	0	
7.	Opakowania wielomateriałowe	1,0	80	30	

8.	Zmieszane odpady opakowaniowe	1,0	80	30
9.	Sorbenty, tkaniny do wycierania, szmaty i ubrania ochronne	1,0	100	19
10.	Zużyte urządzenia (elektronarzędzia, podzespoły)	0,05	50	35
11.	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy (światłówki)	0,2	0	0
RAZEM		8,45		

* Oleje hydrauliczne, przekładniowe, silnikowe charakteryzują się wysoką temperaturą zapłonu, ponad 140 °C, część z nich nawet 200 °C.

Ciecze o temperaturze zapłonu ponad 100 °C nie są klasyfikowane jako ciecze łatwopalne. Wg kart charakterystyk wskazane są zagrożenia toksyczne, bez zagrożeń dot. stopnia palności lub wybuchowości.

MMO-3 – odpady stałe

Lp.	Rodzaj odpadu	Masa jednostkowa (Mg)*	% udział materiałów palnych	Ciepło spalania MJ/kg	Gęstość obciążenia ogniowego MJ/m ²
1.	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu	5,0	5	19	475 MJ/m ² na powierzchni 10 m ²
RAZEM		5,0			

Tabela nr 2. Kwalifikacja obiektów pod względem ochrony przeciwpożarowej.

Numer strefy	Obiekt wchodzący w skład strefy**	Powierzchnia [m ²]	Kwalifikacja strefy pożarowej ze względu na przeznaczenie i sposób użytkowania	Gęstość obciążenia strefy pożarowej [MJ/m ²]
MMO-1	Parterowy magazyn produktów sypkich	706	PM	>4000
MMO-2	Wyznaczony plac, w tym projektowana wiata magazynowa	100	PM	1678
MMO-3	Kontener stalowy na odpady budowlane (typu KP)	10	PM	475

** zgodnie z załącznikiem nr 2

8.5. Ocena zagrożenia wybuchem.

Na terenie spółki Mowi Poland S.A. nie występują pomieszczenia zagrożone wybuchem. Nie występuje oddziaływanie wyznaczonych stref zagrożenia wybuchem na miejsca tymczasowego magazynowania odpadów.

8.6. Określenie klasy odporności pożarowej budynku oraz odporności ogniowej i stopnia rozprzestrzeniania ognia elementów budowlanych.

Obiekty budowlane – parterowy magazyn w MMO-1 wykonany zostanie z elementów NRO. Klasa odporności pożarowej – E, zgodnie z §215 ust.1 pkt 1 WT [4e].

Miejscem tymczasowego magazynowania pozostałych odpadów jest plac magazynowy lub kontener, w stosunku do których nie stawia się wymagań dot. klasy odporności ogniowej.

8.7. Warunki ewakuacji.

W parterowym budynku PM ($Q > 4000 \text{ MJ/m}^2$), w MMO-1 warunki ewakuacji zostaną spełnione.

W obiekcie nie będą występowały warunki stwarzające zagrożenie życia ludzi, wg §16 ust.2 [4f].

8.8. Urządzenia przeciwpożarowe w obiekcie.

8.8.1. Przeciwpożarowy wyłącznik prądu.

Zaprojektowany w budynku magazynowym.

8.8.2. Oświetlenie awaryjne.

W budynku zaprojektowana jest instalacja oświetlenia awaryjnego.

8.8.3. Instalacja wodociągowa przeciwpożarowa.

W budynku PM zaprojektowano instalację hydrantową 52.

8.9. Wyposażenie w podręczny sprzęt gaśniczy.

Miejsca tymczasowego magazynowania odpadów zostaną wyposażone w podręczny sprzęt gaśniczy – zgodnie z normatywem [4f] jednostka podręcznego sprzętu gaśniczego o masie 2 kg z proszkiem do gaszenia pożarów grup ABC zabezpiecza 300 m^2 strefy pożarowej PM, dla $Q < 500 \text{ MJ/m}^2$ oraz 100 m^2 dla $Q > 500 \text{ MJ/m}^2$.

8.10. Zaopatrzenie wodne do zewnętrznego gaszenia.

Wymagana ilość wody do zewnętrznego gaszenia pożaru dla analizowanych stref pożarowych (MMO), zgodnie z rozporządzeniem MSWiA z dnia 24 lipca 2009 r. [4g], wynosi:

- $30 \text{ dm}^3/\text{s}$ dla MMO-1,
- $10 \text{ dm}^3/\text{s}$ dla MMO-2 i MMO-3,

W celu zapewnienia wymaganej ilości wody do gaszenia pożaru zaprojektowano naziemny zbiornik wody o pojemności 300 m^3 oraz stanowiska poboru wody – zgodnie z PN-B-02857.



Na terenie spółki zaprojektowano hydrant zewnętrzny zasilany z gminnego wodociągu oraz dwa punkty poboru wody z ww. projektowanego zbiornika. Odległość punktu poboru wody od chronionego MMO jest nie większa niż 250m – zgodnie z §4 ust. 5 ww. rozporządzenia [4g] i PN-B-02857.

Lokalizację hydrantu zewnętrznego i punktów poboru wody zaznaczono na planie miejscowym stanowiącym załącznik nr 1.

8.11. Drogi pożarowe.

Zaprojektowano dojazd do zbiornika ppoż. zgodny z parametrami stawianymi drodze pożarowej. Minimalna szerokość 4m. odsunięcie bliższej krawędzi minimum 5m i maksymalnie 25m. Promień skrętu zewnętrznej krawędzi >11m. Droga pożarowa obsługująca budynki nie jest wymagana.

9. Precyzyjne określenie formy działalności w zakładzie.

Jak w pkt. 8.1. Odpady wytwarzane będą w budynku produkcyjnym, jednak będą one niezwłocznie (na bieżąco lub najpóźniej po zakończeniu pracy zmiany) transportowane do tymczasowych miejsc magazynowania odpadów (MMO) – przedmiot operatu.

W obiektach spółki materiały, które w efekcie procesu produkcyjnego zostaną odpadami nie będą powodowały dodatkowego zagrożenia pożarowego – zostały uwzględnione w procesie analizy bezpieczeństwa pożarowego jako urządzenia, materiały eksploatacyjne, opakowania, surowce itp.

10. Plan zakładu.

Plan zakładu stanowi załącznik nr 1.

11. Plan miejsc magazynowania odpadów.

Lokalizacja miejsc magazynowania odpadów na terenie zakładu wskazano w załączniku nr 1.

12. Zestawienie występujących odpadów i szczegółowy opis sposobu składowania/magazynowania odpadów.

Zestawienie stanowi załącznik nr 2.

13. Gęstość obciążenia ogniowego dla strefy z uwzględnieniem wytwarzanych odpadów.

Zgodnie z punktem 8.4.

14. Sposoby zabezpieczenia odpadów przed powstaniem pożaru.

Wymagania w zakresie czynności zabronionych, prowadzenia prac niebezpiecznych pod względem pożarowym oraz przeglądów i konserwacji instalacji technicznych oraz przeciwpożarowych określone zostaną w instrukcji bezpieczeństwa pożarowego.

15. Niezbędne środki gaśnicze w przypadku pożaru.

Podstawowymi środkami gaśniczymi do gaszenia pożaru w obszarze magazynowania odpadów są: proszki gaśnicze ABC i woda.

16. Szczegółowy opis technologii wytwarzania odpadów.

Odpady powstaną w wyniku założonego, poprawnego, realizowanego na terenie spółki procesu technologicznego.

17. Zagrożenia związane z stosowaniem technologii, o której mowa w pkt. 16.

W analizowanych strefach pożarowych potencjalnymi źródłami pożaru mogą być:

- używanie ognia otwartego;
- prowadzenie prac remontowych lub niebezpiecznych pod względem pożarowym, polegających m.in. użycia ognia otwartego, na cięciu lub spawaniu metali itp., bez zachowania ostrożności i zastosowania wymaganych zabezpieczeń przeciwpożarowych;
- celowe działanie - podpalenie.

18. Sposób zabezpieczenia oraz niezbędne przeglądy wynikające z przepisów prawa bądź zaleceń producenta technologii, o której mowa w pkt. 16.

Wytwarzane odpady gromadzone będą we wskazanych i oznaczonych miejscach i na koniec każdej zmiany będą transportowane do miejsc tymczasowego magazynowania, skąd obierane będą przez uprawnione firmy zewnętrzne.

Poza tym należy stosować wymagania w zakresie czynności zabronionych, prowadzenia prac niebezpiecznych pod względem pożarowym, oraz przeglądów i konserwacji instalacji technicznych oraz przeciwpożarowych, które powinny być określone w instrukcji bezpieczeństwa pożarowego.

19. Uzyskane odstępstwa od obowiązujących przepisów.

Nie dotyczy.

20. Regulacje wynikające z rozporządzenia MSWiA w sprawie wymagań w zakresie ochrony przeciwpożarowej, jakie mają spełniać obiekty budowlane lub ich części oraz inne miejsca przeznaczone do zbierania, magazynowania lub przetwarzania odpadów z dnia 19 lutego 2020 r. (Dz.U. z 2020 r. poz. 296).

a) Zakres obowiązywania rozporządzenia:

Miejsce przeznaczone do zbierania, magazynowania lub przetwarzania stałych odpadów palnych stanowi odrębną strefę pożarową PM, oddzieloną pasami wolnego terenu lub elementami oddzielenia przeciwpożarowego, zwaną dalej „strefą pożarową z odpadami stałymi”.

Ww. przepisu nie stosuje się (§5 ust.3 [4h]), jeżeli:

- 1) łączna objętość lub masa zgromadzonych stałych odpadów palnych w obiekcie budowlanym lub na terenie nie przekracza odpowiednio 200 m³ lub 50 Mg lub
- 2) miejsce wstępnego magazynowania stałych odpadów palnych w budynku jest zlokalizowane w strefie pożarowej PM, w której te odpady są wytwarzane.

W przypadku, o którym mowa wyżej, strefa pożarowa PM nie stanowi strefy pożarowej z odpadami stałymi.

Ciekłe odpady palne magazynuje się m.in. (§20 ust. 1 pkt 3 [4h]):

w stacjonarnym zbiorniku przeznaczonym do magazynowania cieczy palnych, zwanym dalej „zbiornikiem magazynowym ciekłych odpadów palnych”.

Przepisu nie stosuje się, jeżeli łączna objętość ciekłych odpadów palnych w obiekcie budowlanym lub na terenie nie przekracza (..) - §20 ust.3 [4h]:

- 5 m³ - w przypadku ciekłych odpadów palnych o temperaturze zapłonu powyżej 60°C oraz odpadowego oleju gazowego, oleju napędowego i lekkiego oleju opałowego o temperaturze zapłonu powyżej 75°C.

Wniosek:

Na terenie spółki Mowi Poland S.A. w Łozienicy, w zakresie:

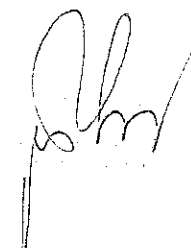
- magazynowania odpadów stałych na terenie spółki, których łączna masa nie przekracza 50 Mg na terenie lub 200 m³ w budynku (wg ww. wykazów odpadów stałych ich masa wynosi odpowiednio 6,85 Mg oraz ok. 5,5 m³), oraz
- magazynowania odpadów ciekłych, których objętość nie przekracza 5 m³ (wg wykazu objętość tych odpadów nie przekracza 0,45 m³),

nie stosuje się przepisów dot. stref pożarowych z odpadami palnymi lub miejsc magazynowania ciekłych odpadów palnych zawartych w tym rozporządzeniu.

21. Uwagi, wnioski i zalecenia.

1. W odległości mniejszej niż 15m od MMO-2 nie wolno gromadzić innych materiałów palnych, w tym również inne niż odpady.

2. Wszystkie odpady będą magazynowane w pojemnikach, workach, kontenerach przeznaczonych do odpowiednich rodzajów odpadów. Odpady ciekłe (oleje) magazynowane będą na wannach ociekowych (wychwytowych).
3. Zabronione jest składowanie poza budynkami w odległości mniejszej niż 4 m od granicy działki sąsiedniej materiałów palnych, w tym odpadów oraz innych materiałów eksploatacyjnych.
4. Miejsca magazynowania odpadów znajdujące się poza budynkiem (MMO-2 i MMO-3) zostaną wyposażone w podręczny sprzęt gaśniczy (gaśnica proszkowa z proszkiem do gaszenia pożarów grup ABC).



PZ. 55/16. 1. 2021

Załącznik nr 2 do operatu przeciwpożarowego w zakresie wytwarzania odpadów spółki MOWI POLAND S.A., projektowany zakład w Łozienicy, gm. Goleniów

Zestawienie odpadów wytwarzanych na terenie spółki Mowi Poland S.A., projektowany zakład: działki nr 55/6, obręb 0018 Łozienica, gm. Goleniów

Lp.	Kod Odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce składowania	Masa jednostkowa (Mg)	Łączna masa odpadów (Mg/rok)	Charakterystyka odpadu (% udział palnych w masie odpadowej)
1.	02 02 03	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetworstwa	MMO-1	5,0**	30,0	Palny ciecz o temp zapłonu ponad 100 °C
2.	13 01 11*	Syntetyczne oleje hydrauliczne	MMO-2	0,2	1,0	Palny ciecz o temp zapłonu ponad 100 °C
3.	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	MMO-2	0,2	1,0	Palny ciecz o temp zapłonu ponad 100 °C
4.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	MMO-2	1,0	30,0	Palny 100%
5.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	MMO-2	0,8	30,0	Palny 100%
6.	15 01 03	Opakowania z drewna	MMO-2	2,0	20,0	Palny 100%
7.	15 01 04	Opakowania z metali	MMO-2	1,0	10,0	Niepalny
8.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	MMO-2	1,0	15,0	Palny 80%
9.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	MMO-2	1,0	30,0	Palny 80%
10.	15 02 03	Sorbenty, tkaniny do wycierania, szmaty i ubrania ochronne inne niż wym. w 15 02 02	MMO-2	1,0	20,0	Palny 100%
11.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wym. w 16 02 09 do 16 02 13	MMO-2	0,05	0,05	Palny 50%
12.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy	MMO-2	0,2	1,0	Niepalny

13/15

Załącznik nr 2 do operatu przeciwpożarowego w zakresie wytwarzania odpadów
spółki MOWI POLAND S.A., projektowany zakład w Łożnicy, gm. Goleniów

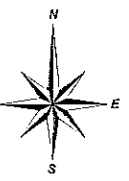
	inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	wrażliwy na stłuczkę, opary rżęci i luminoforu trujące, niebezpieczny dla środowiska, niepalny			
13.	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 170901, 170902 i 1709 03	Skład: składniki mineralne, gips, ceramika, właściwości: stan stały, nieszkodliwy dla środowiska, odpady niezawierające materiałów palnych	MMO-3	5,0***	10,0
					Palny 5%

*Odpad niebezpieczny

** Odpad, który teoretycznie może powstać (np. produkt zanieczyszczony lub w inny sposób wadliwy, który nie może zostać zakwalifikowany do sprzedaży). W momencie wystąpienia takiego zdarzenia odpad zostanie tymczasowo zmagazynowany w wyznaczonym miejscu magazynu, po czym przekazany uprawnionej firmie). Masa i ciepło spalania teoretycznego odpadu są identyczne z produktem pełnowartościowym i uwzględniona została w procesie projektowym dla masy magazynowanego produktu pełnowartościowego.

*** Odpady z budowy i remontów, magazynowane tymczasowo w momencie wystąpienia, w dedykowanym kontenerze typu KP-7, KP-10.

PROJEKT ZAGOSPODAROWANIA TERENU



PROJEKTOWANE OBIEKTY I URZĄDZENIA

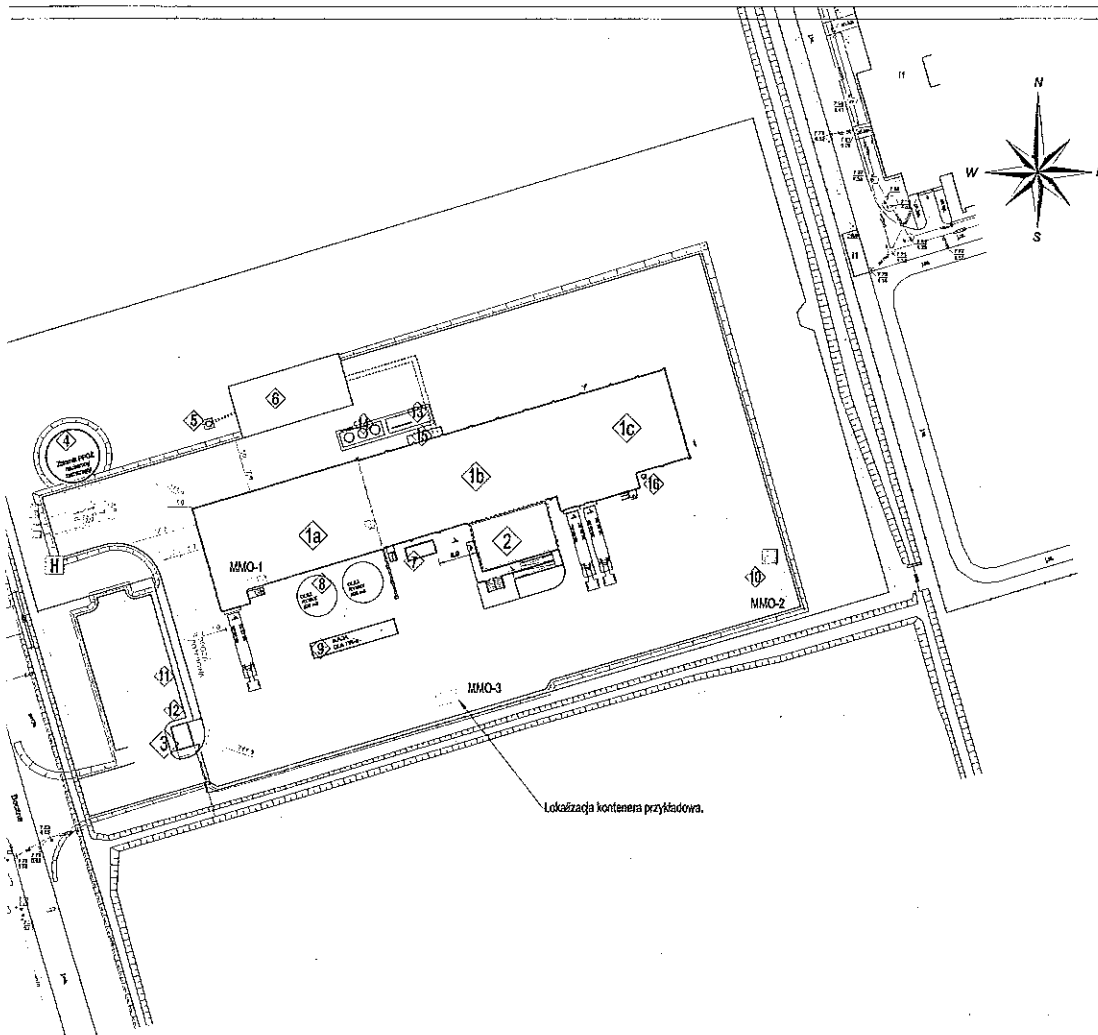
- BUDYNKI:**
- 1a) PROJEKTOWANY BUDYNEK PRODUKCYJNO-MAGAZYNOWY - CZĘŚĆ MAGAZYNOWA
 - 1b) PROJEKTOWANY BUDYNEK PRODUKCYJNO-MAGAZYNOWY - CZĘŚĆ PRODUKCYJNA
 - 1c) PROJEKTOWANY BUDYNEK PRODUKCYJNO-MAGAZYNOWY - CZĘŚĆ ZAPLECZA TECHNICZNEGO
 - 2) PROJEKTOWANY BUDYNEK BIURO-SOCJALNY
 - 3) PROJEKTOWANY BUDYNEK PORTERNI
 - 4) PROJEKTOWANY ZBIORNIK PRZECIPOŻAROWY
 - 5) PROJEKTOWANY KOSZ BIOFILTRA
 - 6) PROJEKTOWANY BIOFILTR
 - 7) PROJEKTOWANA TRAFOSTACJA
 - 8) PROJEKTOWANE ZBIORNIKI NA OLEJ I RYSY
 - 9) PROJEKTOWANA WAGA DLA TRAKA
 - 10) PROJEKTOWANE MIEJSCA MAGAZYNOWANIA TYMCZASOWEGO ODPADÓW
 - 11) PROJEKTOWANE MIEJSCA POSTAWIENIE SAMOCHODÓW OSOBOWYCH (10MP: 2,0m x 5,0m, 1MP: 4,0x5,0m)
 - 12) PROJEKTOWANY PARKING DLA ROZKREWIAJĄCYCH SIĘ
 - 13) PROJEKTOWANA JEDNOSTKA CIEPŁOTA
 - 14) PROJEKTOWANE ZBIORNIKI NA SŁON
 - 15) PROJEKTOWANA LOKALIZACJA WENTYLATORA TECHNOLOGICZNEGO
 - 16) PROJEKTOWANY KOSZ 18x14m

LEGENDA:

- MMO - Miejsca magazynowania odpadów
- gaśnica
- stanowisko czerpania wody za zbiornika ppoż.
- hydrant wewnętrzny
- hydrant zewnętrzny
- strefy pożarowe - powierzchnie objęte opracowaniem
- palety, pojemniki, walty, kontenery na odpady
- oznaczenie ścian oddzielenia ppoż.
- oznaczenie drogi pożarowej

Załącznik nr 1 do operatu przeciwpożarowego.

Opracował:
mgr inż. Robert Winiarski (SGSP - 1755/1994)



47/15

