

Goleniów, dnia 15.02.2018r.

WOŚRL.6222.01.05.2017.RJ

Postanowienie

Na podstawie art. 113 §1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeksu postępowania administracyjnego (t.j. z 2017r., poz. 1257 ze zm.)

prostuje się z następującą oczywistą omyłką

w decyzji z dnia 20.10.2017r.; znak: WOŚRL.6341.01.03.2017.KK dla Spółki Futrex z siedzibą Żdżary 1 udzielającej zmiany pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do odzysku padłych lub ubitych zwierząt lub produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego o zdolności przetwarzania powyżej 10 ton na dobę zlokalizowanej w miejscowości Żdżary w następujący sposób:

na stronie 1 w znaku sprawy:

zamiast:

WOŚRL.6341.01.03.2017.KK

winno być:

WOŚRL.6222.01.03.2017.KK

Uzasadnienie:

Sprostowania oczywistej omyłki dokonano z urzędu. W treści przedmiotowej decyzji błędnie wpisano znak sprawy zamiast WOŚRL.6341.01.03.2017.KK winno być WOŚRL.6222.01.03.2017.KK. W związku z powyższym organ uznał za zasadne dokonanie sprostowania błędu.

Na postanowienie niniejsze służy stronie zażalenie do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Szczecinie za pośrednictwem Starosty Goleniowskiego w terminie siedmiu dni od dnia doręczenia.

.....
Katarzyna Król-Korpalska
Dyrektor Wydziału Ochrony
Środowiska, Rolnictwa i Leśnictwa

.....
(pieczęć imienna osoby upoważnionej)

Otrzymuje:

1. FUTREX Spółka z o. o, Żdżary 1, 72-100 Goleniów

2. a/a 2 szt.

Do wiadomości:

1. Urząd Gminy i Miasta w Goleniowie, plac lotników 1, 72-100 Goleniów

2. Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej w Szczecinie, ul. Tama Pomorzańska 13 A; 70-030 Szczecin

3. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska,
ul. Wały Chrobrego 4, 70-502 Szczecin

4. Ministerstwo Środowiska, ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa

STAROSTA GOLENIOWSKI

Goleniów, dnia 20.10.2017r.

WOŚRL.6341.01.03.2017.KK

Decyzja

Na podstawie:

- art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 214 ust 5, w związku z art. 378 ust 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U. z 2017 r. poz. 519 z późn. zm.).
- art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960r., Kodeks postępowania administracyjnego (t.j. Dz. U. z 2017 r. poz. 1257),

po rozpatrzeniu wniosku z dnia 04.09.2017r. Spółki z o. o. Futrex z siedzibą Żdżary 1, 72-100 Goleniów;

orzekam:

zmienić za zgodą strony decyzję Starosty Goleniowskiego z dnia 2 stycznia 2015 roku (znak: WOSRL.6222.01.2014.AM) zmienioną decyzjami Starosty Goleniowskiego z dnia 26 stycznia 2016 roku (znak: 6222.01.2014.2015.AM) – pozwolenie zintegrowane na prowadzenie instalacji do odzysku padłych lub ubitych zwierząt lub produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego o zdolności przetwarzania powyżej 10 ton na dobę zlokalizowanej w miejscowości Żdżary gmina Goleniów w następujący sposób:

I. w punkcie 1 ppkt. 2.1. 2. lit. f) otrzymuje brzmienie:

„f) Instalacja chłodnicza nr VI, ilość czynnika R407F- 558 kg”

II. w punkcie 1 wykreślić ppkt 2.1.3. o treści:

„2.1.3. Podczyszczalnia ścieków technologicznych – przeznaczona do likwidacji”

III. w punkcie 6 ppkt. 6.1. otrzymuje brzmienie:

„6.1. Wytwarzanie odpadów

Gospodarka odpadami powstającymi przy produkcji karmy dla zwierząt futerkowych prowadzić zgodnie z ustawą z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2013 r., poz. 21 z późn. zm.). Ustawa określa zasady postępowania z odpadami, a w szczególności zasady zapobiegania powstawaniu odpadów lub minimalizacji ich ilości, usuwaniu odpadów z miejsc powstawania, a także odzysku lub unieszkodliwiania odpadów w sposób zapewniający ochronę życia i zdrowia ludzi oraz ochronę środowiska Listę przewidzianych do wytworzenia odpadów przedstawia poniższa tabela.

Ilości i rodzaje odpadów przeznaczonych do wytwarzania

Kod	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
Odpady niebezpieczne		
13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	2,00
15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	0,50
16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09* do 16 02 12* (lampy fluorescencyjne zawierające rtęć)	5,0

Kod	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
16 02 11*	Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC	5,0
Odpady inne niż niebezpieczne		
02 02 02	Odpadowa tkanka zwierzęca (odpad przyjęty do odzysku odrzucony przez lekarza weterynarii)	900,0
02 02 03	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa (w tym odpady z mycia instalacji do produkcji karmy, pojazdów, pojemników oraz podłóg)	5000,0
02 02 04	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	3000,0
02 02 99	Inne nie wymienione odpady (poprodukcyjne)	45,0
12 01 13	Odpady spawalnicze	0,03
15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	0,05
16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	2,0
16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż niebezpieczne	0,5
17 01 07	Zmieszane odpady betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia innych niż wymienione w 17 01 06	10,0
17 04 05	Złom stalowy, użytkowy	10,0
17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	10,0

IV. W punkcie 6 ppkt. 6.3. otrzymuje brzmienie:

„6.3. Miejsce i sposoby magazynowania wytwarzanych odpadów

Magazynowanie odpadów prowadzić tylko na terenie, do którego posiadacz odpadów ma tytuł prawny. Odpady przeznaczone do odzysku lub unieszkodliwienia, mogą być magazynowane jeżeli konieczność magazynowania wynika z procesów technologicznych lub organizacyjnych nie dłużej niż przez okres 3 lat.

Odpady przeznaczone do składowania magazynować jedynie w celu zebrania odpowiedniej ilości tych odpadów do transportu na składowisko odpadów, jednak nie dłużej niż przez okres 1 roku. Miejsca i sposoby magazynowania wytwarzanych odpadów przedstawiono w poniższej tabeli.

Miejsca i sposoby magazynowania wytwarzanych odpadów

Nazwa odpadu	Kod odpadu	Lokalizacja	Sposób magazynowania	Zabezpieczenia
1	2	3	4	5
Odpady niebezpieczne				
Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	13 02 08*	Magazyn olejów, warsztat	Pojemnik , beczka.	Pomieszczenie w budynku.
Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania	15 02 02*	Wiata przy mieszalni. Po rozbudowie wiata przy	Pojemnik, beczka, bigbag	Pomieszczenie zadaszane.

Nazwa odpadu	Kod odpadu	Lokalizacja	Sposób magazynowania	Zabezpieczenia
1	2	3	4	5
(np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi		mieszalni lub magazyn przy chłodni nr 3 lub magazyn przy hydroforni.		
Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09* do 16 02 12* (lampy fluorescencyjne zawierające rtęć)	16 02 13*	Magazyn mechanika. Po rozbudowie magazyn przy chłodni nr 3 lub magazyn przy hydroforni.	Pojemnik, beczka, luzem w opakowaniu fabrycznym.	Pomieszczenie w budynku.
Baterie i akumulatory ołowiowe	16 06 01*	Warsztat Po rozbudowie warsztat, magazyn przy chłodni nr 3 lub magazyn przy hydroforni.	Pojemnik, luzem.	Pomieszczenie w budynku.
Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC (instalacje zawierające R-22, R-404A, R-507)	16 02 11*	Nie wyznacza się miejsca magazynowania	Nie przewiduje się magazynowania	Przekazanie specjalistycznej firmie
Odpady inne niż niebezpieczne				
Odpadowa tkanka zwierzęca	02 02 02	Plac przy chłodni nr 3. Po rozbudowie zakładu w budynku przy podczyszczalni.	Kontener, pojemnik	Teren utwardzony. Po rozbudowie zakładu w budynku.
Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	02 02 04	Plac przy chłodni nr 3. Po rozbudowie zakładu w budynku przy podczyszczalni.	Kontener, pojemnik	Teren utwardzony. Po rozbudowie zakładu w budynku.
Inne niewymienione odpady (poprodukcyjne)	02 02 99	Plac przy chłodni nr 3. Po rozbudowie zakładu w budynku przy podczyszczalni.	Kontener, pojemnik	Teren utwardzony. Po rozbudowie zakładu w budynku.
Odpady spawalnicze	12 01 13	Warsztat Po rozbudowie warsztat, magazyn przy chłodni nr 3 lub magazyn przy hydroforni.	Pojemnik, bigbag	Budynek

Nazwa odpadu	Kod odpadu	Lokalizacja	Sposób magazynowania	Zabezpieczenia
1	2	3	4	5
Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	15 02 03	Plac przy chłodni nr 3. Wiata przy mieszalni. Po rozbudowie zakładu plac magazynowy za silosami lub magazyn przy chłodni nr 3.	Pojemnik, bigbag	Teren utwardzony.
Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13 (2000/532/WE, 3.05.2000)	16 02 14	Plac przy chłodni nr 3. Wiata przy mieszalni. Magazyn mechanika. Po rozbudowie zakładu plac magazynowy za silosami lub magazyn przy chłodni nr 3.	Luzem, pojemnik, bigbag	Teren utwardzony.
Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż niebezpieczne	16 02 16	Plac przy chłodni nr 3. Wiata przy mieszalni. Magazyn mechanika. Po rozbudowie zakładu plac magazynowy za silosami lub magazyn przy chłodni nr 3.	Luzem, pojemnik, bigbag	Teren utwardzony.
T-23 Zmieszane odpady betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia innych niż wymienione w 17 01 06	17 01 07	Plac przy chłodni nr 3. Wiata przy mieszalni. Po rozbudowie zakładu plac magazynowy za silosami lub magazyn przy chłodni nr 3.	Luzem, pojemnik, bigbag	Teren utwardzony.
Złom stalowy, użytkowy	17 04 05	Plac przy chłodni nr 3. Magazyn mechanika. Po rozbudowie zakładu plac magazynowy za	Luzem, pojemnik, bigbag	Teren utwardzony

Nazwa odpadu	Kod odpadu	Lokalizacja	Sposób magazynowania	Zabezpieczenia
1	2	3	4	5
		silosami lub magazyn przy chłodni nr 3.		
Materiału izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	17 06 04	Plac przy chłodni nr 3. Po rozbudowie zakładu plac magazynowy za silosami.	Luzem, pojemnik, bigbag	Teren utwardzony

V. W punkcie 6 ppkt. 6.4. otrzymuje brzmienie:

„6.4. Odzysk odpadów

Do produkcji karmy dla zwierząt futerkowych wykorzystywane mogą być odpady tkanki zwierzęcej lub odpadowa masa roślinna. Listę tych odpadów przedstawia poniższa tabela.

Ilości i rodzaje odpadów przeznaczonych do odzysku

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Metoda odzysku	Ilość [Mg/rok]
1.	02 01 03	Odpadowa masa roślinna	R3	400
2.	02 01 99	Inne niewymienione odpady	R3	100
3.	02 02 03	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	R3	400
4.	02 02 99	Inne niewymienione odpady z przygotowania i przetwórstwa produktów spożywczych pochodzenia zwierzęcego	R3	600
5.	02 04 80	Wystódki	R3	200
6.	02 04 99	Inne niewymienione odpady	R3	600
7.	02 05 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia oraz przetwarzania	R3	200
8.	02 05 99	Inne niewymienione odpady	R3	200
9.	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	R3	160
10.	16 03 80	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	R3	300

VI. W punkcie 8 ppkt. 8.4. otrzymuje brzmienie:

„8.4. Monitoring emisji do powietrza

Odstępuje od zobowiązania prowadzącego instalacje do prowadzenia monitoringu emisji ze źródeł emisji oraz miejsc oraz miejsc wprowadzania substancji do powietrza wskazanych w niniejszej decyzji wykraczającego poza wymagania określone obowiązującymi przepisami prawa. Zgodnie z obowiązującymi w dniu wydania niniejszej decyzji przepisami prawa żadne ze źródeł emisji oraz miejsc wprowadzenia substancji do powietrza nie podlega wykonywaniu emisji obowiązkowi

wykonywania pomiarów ciągłych lub okresowych oraz w sprawie standardów emisji z instalacji w zakresie wprowadzania gazów lub pyłów do powietrza.

Monitoring dla używania w instalacji czynników chłodniczych należy prowadzić w sposób i z częstotliwością określona w odrębnych przepisach”

- VII. W pozostałym zakresie decyzja Starosty Goleniowskiego z dnia 2 stycznia 2015 roku (znak: WOSRL.6222.01.2014.AM) zmienioną decyzjami Starosty Goleniowskiego z dnia 26 stycznia 2016 roku (znak: 6222.01.2014.2015.AM) – pozwolenie zintegrowane na prowadzenie instalacji do odzysku padłych lub ubitych zwierząt lub produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego o zdolności przetwarzania powyżej 10 ton na dobę zlokalizowanej w miejscowości Żdżary gmina Goleniów nie ulega zmianom.

UZASADNIENIE

Firma Futrex Sp. z o. o. z siedzibą Żdżary 1, 72-100 Goleniów pismem z dnia 04.09.2017 r. , zwróciła się do Starosty Goleniowskiego z wnioskiem o zmianę decyzji Starosty Goleniowskiego z dnia 2 stycznia 2015 roku (znak: WOSRL.6222.01.2014.AM) zmienioną decyzjami Starosty Goleniowskiego z dnia 26 stycznia 2016 roku (znak: 6222.01.2014.2015.AM) – pozwolenie zintegrowane na prowadzenie instalacji do odzysku padłych lub ubitych zwierząt lub produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego o zdolności przetwarzania powyżej 10 ton na dobę zlokalizowanej w miejscowości Żdżary, gmina Goleniów.

zmiany pozwolenia zintegrowanego dokonano we wskazanych punktach decyzji:

- w punkcie I – gdyż ilość czynnika uległa zmianie, po faktycznym uruchomieniu instalacji;
- w punkcie II wykreślono podczyszczalnia, która została wyłączona z eksploatacji.
- w punkcie III
 - a) zwiększenie ilości wytwarzanych odpadów 02 02 04 związane jest z wymaganiami odbiorcy, który potrzebuje odpadu o zawartości suchej masy nie większej niż 14%. Stąd też nie wdrożono planowanego odwadniania osadów.
 - b) wykreślone odpady o kodach 15 01 01; 15 01 02; 15 01 03; 15 01 04; 15 01 07; 15 01 10*; 16 02 01*; 16 05 06*

Odpady opakowaniowe nie są odpadami powstającymi w związku z eksploatacją instalacji. Także odpady 16 02 01* powstają w związku z utrzymaniem w sprawności urządzeń, a nie instalacji. Odpady 16 05 06* powstają w związku z funkcjonowaniem laboratorium, a nie instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym.
- w punkcie IV, zmiana jest konsekwencją punktu III lit. b.
- w punkcie V, zwiększenie ilości odpadów 02 02 99 z 400 Mg na 600 Mg oraz 16 03 80 z 160 Mg na 300 Mg związane jest ze zwiększonymi możliwościami dostawy przez ich wytwórców

zakład obecnie prowadzi odzysk tylko kilku rodzajów odpadów, gdyż większość zużywanego surowca kwalifikowana jest jako uboczne produkty pochodzenia zwierzęcego

- w punkcie VI zagadnienia związane z użytkowaniem urządzeń chłodniczych, w tym częstotliwość przeglądów tych urządzeń została określona w przepisach ustawy z dnia 15.05.2015 r. o substancjach zubożających warstwę ozonową oraz o niektórych fluorowanych gazach cieplarnianych (Dz. U. poz.881 z późn. zm.).

Po rozpatrzeniu wniosku Starosta Goleniowski stwierdził, iż zasługuje on w pełni na uwzględnienie. Zmiany w instalacji objęte wnioskiem o zmianę pozwolenia zintegrowanego nie spowoduje wzrostu wydajności instalacji oraz nie spowoduje wzrostu emisji substancji i emisji do środowiska. Stąd zmiany pozwolenia zintegrowanego dokonana w trybie art. 155 Kpa, gdyż nie wynika ona z istotnej zmiany instalacji i nie wymaga prowadzenie postępowania z udziałem społeczeństwa.

W zaistniałym stanie prawnym i należało orzec jak w sentencji

Od niniejszej decyzji służy stronie odwołanie do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Szczecinie za moim pośrednictwem w terminie 14 dni od dnia jej doręczenia. W trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec organu administracji publicznej, który wydała decyzję. Z dniem doręczenia organowi administracji publicznej oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez ostatnią ze stron postępowania, decyzja staje się ostatecznie prawomocna.

Adnotacja o pobraniu opłaty skarbowej

Pobrano opłatę skarbową w wysokości 1005,50 zł na podstawie ustawy z dnia 16 lipca 2006 roku o opłacie skarbowej (t.j. z 2016, poz. 1827 z późn. zm.)



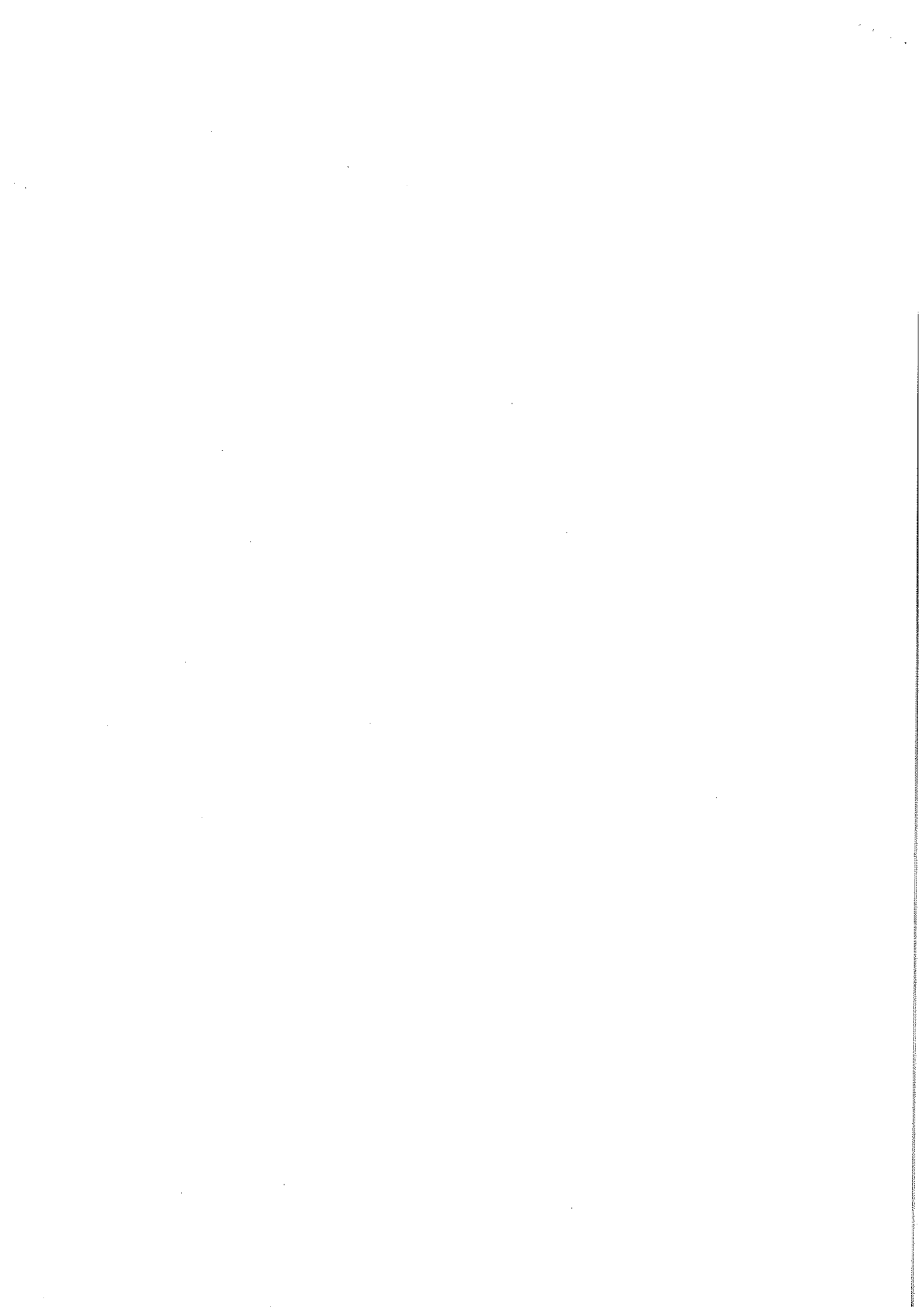
Z up. Starosta
[Signature]
mgr inż. Katarzyna Krol-Korpeiska
(pieczęć i podpis dyrektora wydziału do wydania decyzji
Środowiska, Rolnictwa i Leśnictwa)

Otrzymuje: *

1. FUTREX Spółka z o.o.
Żdźary 1, 72-100 Goleniów
2. a/a

Do wiadomości:

1. Urząd Miasta i Gminy w Goleniowie, pl. Lotników 1, 72-100 Goleniów,
2. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska, ul. Wały Chrobrego 4, 72-502 Szczecin
3. Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej w Szczecinie,
ul. Tama Pomorzańska 13a, 70-030 Szczecin
4. Ministerstwo Środowiska, ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa



Goleniów, dnia 26 stycznia 2016 r.

WOSRL.6222.01.2014.2015.AM

Decyzja

Na podstawie oraz art. 38 ustawy z dnia 3 października 2008 r. – o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. Nr 199 poz.. 1227), art. 184 ust. 1 , art. 188, art. 214, ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. –Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity Dz. U. z 2008 r. nr 25, poz. 150 oraz art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 roku Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2016 roku, poz. 23), po rozpatrzeniu wniosku FUTREX Sp. z o. w Żdżarach znak WOSRL.6222.01.2014.AM

orzekam:

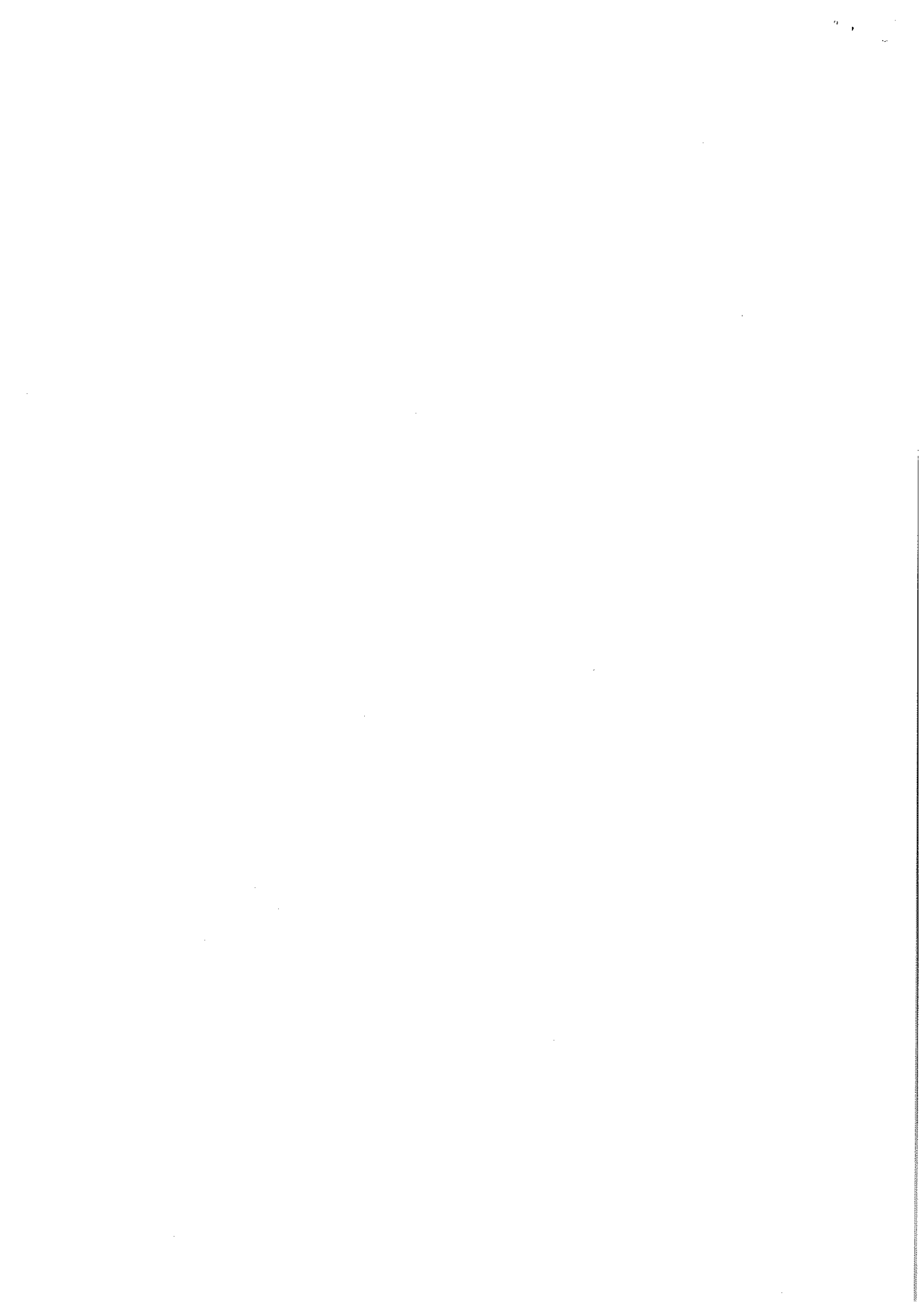
Zmienić na wniosek strony decyzję Starosty Goleniowskiego **pozwolenie zintegrowane z dnia 5 stycznia 2015 r. znak WOSRL.6222.01.2014.AM dla instalacji do odzysku padłych lub ubitych zwierząt lub produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego o zdolności przetwarzania powyżej 10 ton na dobę dla: FUTREX Sp. z o. z siedzibą w m. Żdżary**

W następującym zakresie:

1. W punkcie 2.1.2. obiekty z czynnikami chłodniczymi
 - a. W podpunkcie e – komora opadów ilość czynnika poprzez wykreślenie słowa „R22-42 kg” i zastąpienie go słowami „R404a – 39”
 - b. Poprzez dodanie punktu f – treści; „Instalacja chłodni nr VII, ilość czynnika R407F – 300 kg”
2. W punkcie 4.1.2. w ostatnim akapicie wykreślenie; „oraz freon 22 (chlorodifluonometan)” i dopisania „oraz freon 407 (mieszanka trójskładnikowa HFC-32/hfc-125/HFC 134a)”.
3. W punkcie 7.2. w tabeli „Wykaz źródeł hałasu na terenie zakładu” zastąpienie w 1p. „Skraplacz 7 szt.” oraz w 1p 3”Wentylator 25 szt.” na „Wentylator 25 szt.”
4. W punkcie 8.4. monitoring emisji do powietrza (str. 26) w akapicie „monitoring należy prowadzić i ...” wykreślić słowa „ (...) będącego substancją kontrolowaną R22”.

Uzasadnienie

Wniosek o nieistotną zmianę pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie dla instalacji do odzysku padłych lub ubitych zwierząt lub produktów ubocznych pochodzenia



zwierzęcego o zdolności przetwarzania powyżej 10 ton na dobę dla: FUTREX Sp. z o. z siedzibą w m. Zdżary_ w związku ze zmianą czynników chłodzących na bardziej bezpieczne dla środowiska.

Od niniejszej decyzji Stronie służy prawo odwołania do Samorządowego Kolegium Odwoławczego, w terminie 14 dni od daty jej otrzymania.



Z up. STAROSTY

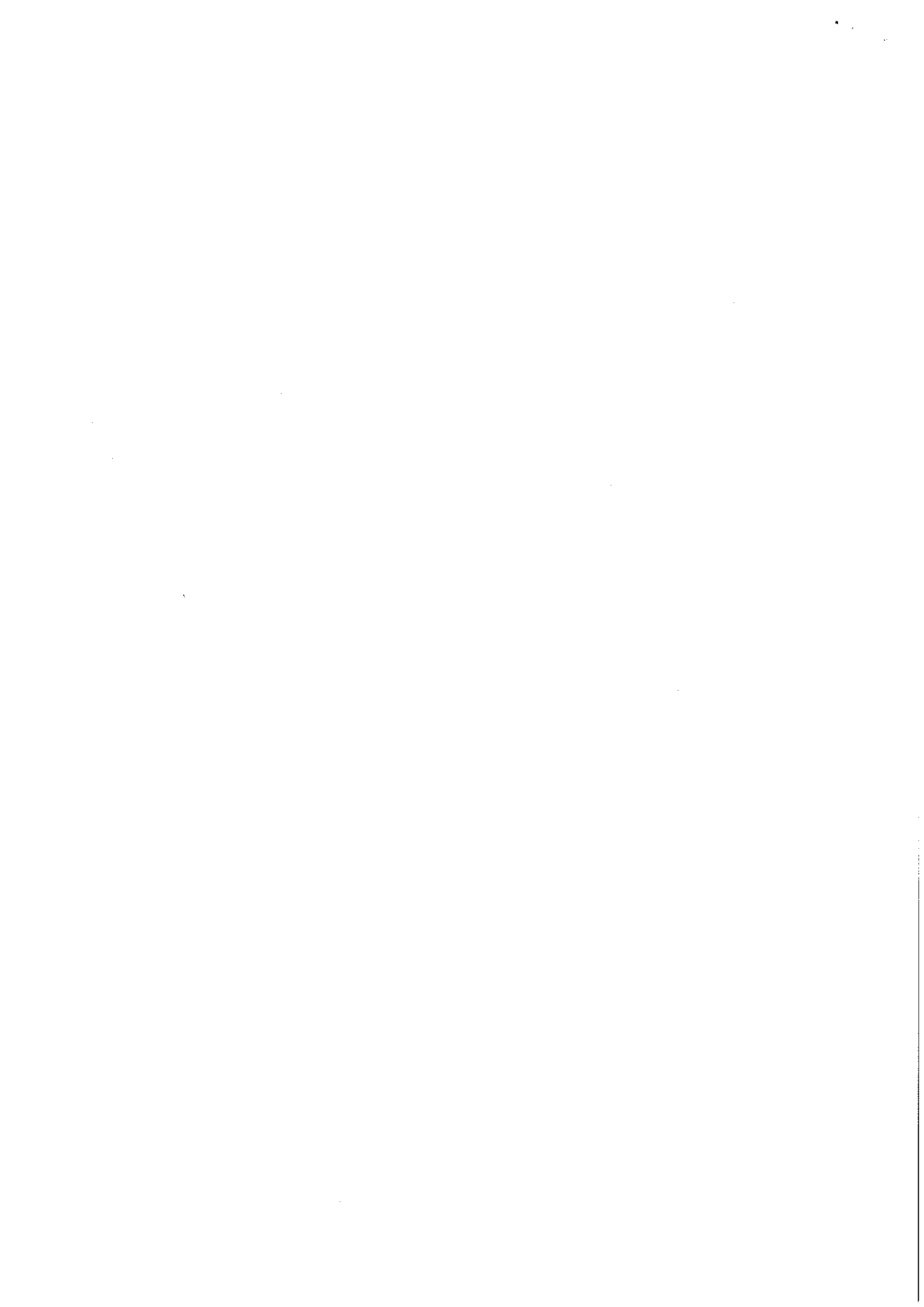
mgr inż. Andrzej Mucek
DYREKTOR WZDZIAŁU
OCHRONY ŚRODOWISKA
ROLNICTWA

Otrzymuje:

1. FUTREX Sp. o.o. Zdżary 1, 72-100 Goleniów
2. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska, ul. Wały Chrobrego 4, 70-502 Szczecin,
3. Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej w Szczecinie, ul. Tama Pomorzańska 13a, 70-030 Szczecin,
4. Ministerstwo Środowiska, ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa,
5. a/a

Do wiadomości:

1. Urząd Gminy i Miasta Goleniów
2. Zachodniopomorski Urząd Wojewódzki w Szczecinie,
3. Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego, ul. Korsarzy 34, 70-540 Szczecin.



Goleniów, dnia 02 stycznia 2015 r.

WOSRL.6222.01.2014.AM

Decyzja

Na podstawie art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2000 r., Nr, 98 poz. 1071 z późniejszymi zmianami) w związku z art. 181 ust. 1, art. 183 ust.1 i 2, art. 188, art. 201, art. 202 i art.211 ust. 6 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawa ochrony środowiska (Dz. U z 2013 r poz. 1232 z póź. zm.), na wniosek z dnia 11 lipca 2014 r. FUTREX Spółka z o.o. z siedzibą w m. Żdżary 1, 72-100 Goleniów o wydanie **pozwolenia zintegrowanego**:

dla instalacji do odzysku padłych lub ubitych zwierząt lub produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego o zdolności przetwarzania powyżej 10 ton na dobę dla: FUTREX Spółka z o. o. w Żdżarach

orzekam

1. Wygasić **pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do prowadzenia odzysku padłych lub ubitych zwierząt oraz odpadowej tkanki zwierzęcej o zdolności przetwarzania powyżej 10 ton na dobę zlokalizowanej w miejscowości Żdżary gmina Goleniów WOSRL.7619-01/2006 wraz ze zmianami,**
- 2.. **Udzielić FUTREX Spółka z o. o. w Żdżarach pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do prowadzenia odzysku padłych lub ubitych zwierząt lub produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego o zdolności przetwarzania powyżej 10 ton na dobę zlokalizowanej w miejscowości Żdżary gmina Goleniów,**
3. **Prowadzenie działalności powinno odbywać się przy zachowaniu następujących warunków eksploatacyjnych i ochrony środowiska:**

1. RODZAJ PROWADZONEJ DZIAŁALNOŚCI

Na działkach 122/1, 122/3 i 22/5 w obrębie Żdżary, na terenie gminy Goleniów zlokalizowany jest zakład w którym z produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego produkowana jest karma dla mięsożernych zwierząt futerkowych. Zakład ten jest przebudowywany i rozbudowywany. Po zakończeniu tych działań w skład zakładu będą wchodziły następujące obiekty:

- kuchnia paszowa stara i nowa,
- 48 zbiorników na surowce świeże i konserwowane,
- budynek silosów karmy gotowej,
- chłodnia nr 2,
- chłodnia nr 3,
- budynek chłodniczo – mroźniczy,
- chłodnia nr 6,
- podczyszczalnia ścieków,
- agregaty prądotwórcze,
- zbiorniki na gaz (propan).

1. RODZAJ I PARAMETRY INSTALACJI ISTOTNE Z PUNKTU WIDZENIA PRZECIWDZIAŁANIA ZANIECZYSZCZENIOM

2.1. Charakterystyka techniczna maszyn i urządzeń

2.1.1. Linia produkcji pasz

a) Kuchnia paszowa – istniejąca

- Kosz przyjęciowy o pojemności 33 Mg \approx 37 m³
- Podajnik ślimakowy I: \varnothing 600, L1 = 6,2 m, L2 = 8,76 m
- Wilki: wydajność 2 x 18 Mg/h + 18 Mg/h
- Podajnik zgrzeblowy: \varnothing 600 mm, L = 10 m
- Dozownik
- Mieszarka, pojemność 3 x 12 m³
- Podajnik ślimakowy gotowej karmy: \varnothing 500, L = 7,5 m
- Homogenizator
- Pompa podająca do silosów
- Rurociąg zasilający: \varnothing 200.

Po wybudowaniu nowej kuchni paszowej na istniejącej linii produkcji karmy prowadzona będzie działalność w zakresie konserwowania surowca świeżego.

b) Kuchnia paszowa - projektowana

W procesie produkcyjnym wykorzystywane będą następujące urządzenia i maszyny, które będą zainstalowane w planowanym budynku kuchni paszowej:

- 2 wanny rozładownicze o pojemności 30 m³ każda,
- 2 przenośniki ślimakowe z przekładniami o mocy 5 kW,
- 1 przenośnik ślimakowy z przekładnią o mocy 11 kW,
- 1 kruszarka z silnikiem elektrycznym o mocy 75 kW,
- 4 rozdrabniacze tzw. wilki z silnikiem elektrycznym o mocy 75 kW każdy,
- 2 przenośniki ślimakowe z przekładnią o mocy 15 kW,
- 1 przenośnik ślimakowy z przekładnią o mocy 11 kW,
- 3 mieszadła o pojemności 12000 l,
- 1 bufor o pojemności 15000 l,
- 3 homogenizatory z silnikiem elektrycznym o mocy 55 kW każdy,
- 1 przenośnik taśmowy.

W planowanym budynku kuchni paszowej zostanie również zlokalizowana instalacja do gotowania mięsa kurzego lub/i pasteryzacji składająca się z następujących maszyn i urządzeń:

- 2 przenośniki ślimakowe ze stali nierdzewnej z przekładnią o mocy 11 kW,
- 1 rozdrabniacz ze stali nierdzewnej z silnikiem elektrycznym o mocy 75 kW,
- 1 homogenizator z silnikiem elektrycznym o mocy 55 kW,
- 1 pompa zasilająca o mocy 30 kW,
- 2 kuchenki o pojemności 10000 l,
- 2 dekantery,
- 2 separatory,
- 5 pomp transportowych.

2.1.2. Obiekty z czynnikami chłodniczymi

a) Instalacja chłodnicza amoniakalna zamrażarek płytowych – istniejąca

- Ilość amoniaku w instalacji: 2500 kg

- Kompresory: 3x GRASSO 7212E + Separator oleju OS4 + silnik elektryczny LEROY SOMER 200kW
 - Kondensator chłodzony powietrzem: 3x GOEDHART INAL-G-N48100D-C-8P(D)
 - Zamrażarka 12 płytowa DSI V3 38/75A
 - Zbiorniki ciśnieniowe
 - Pompy środka chłodniczego: 3 sztuki HRP80S0 ERA
 - Wymienniki ciepła do odzyskiwania ciepła
 - Kondensator VAHTERUS PSHE-4HH-240-1/1
 - Schładzacz VAHTERUS PSHE 2HH-64-111
 - Sygnalizacja alarmowa, dwustopniowa.
- b) Instalacja chłodni nr II – istniejąca
- Ilość czynnika 404a w zładzie: 146 kg
- c) Instalacja chłodni nr III - istniejąca
- Komora mroźni nr 3a, ilość czynnika R507: 88 kg
 - Komora mroźni nr 3b, ilość czynnika R507: 88 kg
- d) Budynek chłodniczo – mroźniczy nr IV
- Stoły mroźnicze nr 2, ilość amoniaku: 3000 kg
 - Komora mroźni nr 4 i 5, ilość amoniaku: 1200 kg
- Budynek zostanie rozbudowany o komorę mroźni nr 6, która będzie chłodzona tym samym systemem, co komora mroźni 4 i 5.
- e) Agregaty chłodnicze
- Zbiornik krwi, ilość czynnika R404a: 14 kg
 - Komora odpadów, ilość czynnika R22: 42 kg
 - Silosy na komponenty 5 i 6, ilość czynnika R404a: 18 kg
 - Silosy karmy gotowej nr 5 i 6, ilość czynnika R404a: 20 kg
 - Silosy karmy gotowej 1 do 4, ilość czynnika R404a: 12 kg
- Po rozbudowie budynku silosów na karmę gotową zostaną zlikwidowane agregaty chłodnicze użytkowane na potrzeby silosów karmy gotowej nr 5 i 6 oraz od 1 do 4 i zastąpione jednym agregatem na potrzeby silosów karmy gotowej od 1 do 10.

2.1.3. Podczyszczalnia ścieków technologicznych – przeznaczona do likwidacji

- Zbiornik ścieków surowych 12 m³
- Pompa
- Reaktor rurowy: PCV, węzownica, dozownik reagentów
- Flotator z układem saturacji ciśnieniowej (0,5 MPa) i redukcją ciśnienia do atmosferycznego (w odłuszczaczu) ze zgarniaczem i rynną
- Zbiornik ścieków podczyszczonych o pojemności 30 m³

2.1.4. Podczyszczalnia ścieków technologicznych - projektowana

- Sito obrotowe
- Zbiornik uśredniający o poj. 50 m³ z systemem napowietrzania
- Fłokurator rurowy

- Flotator ciśnieniowy o max przepływie 15 m³/h z układem saturacji i zgarniaczem osadu
- Zbiornik osadu o poj. 5 m³
- Układ dozowania koagulanta i flokulanta
- Automatyczna prasa taśmowa lub ślimakowa

W późniejszym etapie planowana jest także budowa biologicznej części oczyszczalni ścieków składającej się z następujących elementów:

- Przepompowni pośredniej
- Reaktora biologicznego
- Osadnika wtórnego
- Studni pomiarowej

2.1.5. Zbiorniki magazynowe

- 10 silosów na karmę gotową o pojemności 100 m³ każdy,
- 16 silosów na komponent konserwowany o pojemności 120 m³ każdy,
- 4 silosów na komponent konserwowany o pojemności 1300 m³, 2078 m³, 2500 m³ i 3000 m³,
- 3 silosy na komponent konserwowany o pojemności 80 m³ każdy,
- 5 silosów na koncentraty zbożowe oraz produkty wysoko - białkowe o pojemności 2 x 37 m³, 2 x 86 m³, 1 x 65 m³,
- 1 zbiornik na olej roślinny o pojemności 50 m³,
- 1 zbiornik na krew o pojemności 10 m³,
- 3 zbiorniki na surowiec świeży o pojemności 2 x 55 m³, 1 x 80 m³,
- 1 zbiornik na olej roślinny o pojemności 50 m³,
- 1 zbiornik na surowiec świeży o pojemności 35 m³,
- 1 zbiornik na krew lub surowiec świeży o pojemności 35 m³,
- 12 zbiorników na koncentraty zbożowe oraz produkty wysokobiałkowe o pojemności łącznej 932 m³.

2.2. Technologia produkcji pasz

Podstawowymi surowcami używanymi do produkcji karmy dla norek są i będą produkty uboczne pochodzenia zwierzęcego kategorii 3:

- drobiowe, pochodzące z ubojni drobiu i zakładów przetwórczych,
- rybne, pochodzące z przetwórn i fileciarni rybnych.

Ponadto, jako surowce uzupełniające do karmy stosowane są:

- koncentrat roślinny,
- oleje roślinne,
- produkty wysokobiałkowe (suszona hemoglobina, mączka rybna).

W zakładzie produkcji karmy, stosowane są i będą cztery metody przetwarzania surowca kategorii 3.:

- a) Konserwacja chemiczna – surowiec, trafiając na linię produkcyjną jest rozdrobniony i dokładnie wymieszany z odpowiednio skomponowanym zakwaszaczem, który zabezpiecza go pod względem bakteriologicznym, umożliwiając długotrwałe (ok. 6 miesięcy) magazynowanie. Tak zakonserwowany surowiec, poprzez kolektor przesyłowy, trafia rurociągiem przesyłowym do przeznaczonych do tego celu silosów na produkt konserwowany.
- b) Zamrażanie – surowiec, trafiając na linię produkcyjną jest rozdrobniony, a następnie poprzez kolektor przesyłowy i rurociąg, trafia do zamrażarek płytowych. Po zamrożeniu w formie bloków, za pomocą suwnicy jest transportowany na stół

paletowania mrożonki, gdzie z bloków układane są palety o masie 1 500 kg. Tak przygotowane palety trafiają do chłodni składowej, gdzie przy pomocy wózka widłowego układane są w sztaple. Surowiec jest następnie stosowany, jako komponent do produkcji karmy dla nerek.

c) Pasteryzacja – surowiec trafiając na linię produkcyjną jest rozdrobniony, a następnie przez kolektor przesyłowy i rurociąg, trafia do systemu pasteryzującego, w którym podczas obróbki cieplnej znacząco wzrasta, jakość surowca, ze względu na bardzo dużą redukcję bakterii. Następnie jest on:

- kierowany rurociągiem bezpośrednio na linię produkcyjną, jako jeden z komponentów do produkcji karmy,
lub

- przez kolektor przesyłowy, a następnie rurociąg kierowany do zamrażarek płytowych, w celu zamrożenia.

Dzięki pasteryzacji uzyskiwany jest komponent wysokiej, jakości, który jest stosowany w kluczowych okresach żywieniowych, w chowie nerek.

d) Produkcja karmy – surowiec kat. 3, po przyjęciu do zakładu produkcji pasz, może być wykorzystany również bezpośrednio do produkcji karmy, z pominięciem wcześniej wymienionych metod przetwarzania. Trafia on na linię produkcyjną, gdzie jest rozdrobniony, a następnie połączony i dokładnie wymieszany z surowcami uzupełniającymi. Po wymieszaniu następuje homogenizacja, po czym już, jako gotowy produkt jest transportowany systemem taśmociągów do silosów na produkt gotowy.

Przebieg procesu produkcji karmy uzależniony jest od rodzaju materiału, z którego przygotowywana będzie karma.

Świeże uboczne produkty pochodzenia zwierzęcego

Surowce kat. 3 są przyjmowane w wytwórni w trzech punktach przyjęcia surowca:

- punkt przyjęcia „Kontenery”- trafia tu surowiec, który jest dostarczany w kontenerach o poj. 1 m³ lub 0,6 m³, przystosowanymi do tego celu środkami transportu. Rozładunek następuje za pomocą wózków widłowych, po czym trafia na linię produkcyjną w celu dalszego przetworzenia.
- punkt przyjęcia „Silosy” - w tym punkcie następuje rozładunek pojazdów przystosowanych do transportu surowca luzem, czyli z pominięciem kontenerów wymienionych powyżej. Rozładunek odbywa się przy pomocy pompy, która włącza surowiec do silosów, a następnie rurociągiem jest przesyłany na linię produkcyjną.
- punkt „Kosz przyjęciowy ” – w tym punkcie odbywa się rozładunek samochodów samowyladowczych przystosowanych do transportu surowca luzem w kontenerach o poj. 20 m³. Następnie surowiec trafia na linię produkcyjną przenośnikiem ślimakowym.

Rozładowane świeże produkty pochodzenia zwierzęcego trafiają do rozdrabniaczy, tzw. wilków. Z wilków przy pomocy przenośników rozdrobniony materiał przenoszony będzie do mieszadeł. W mieszadłach następuje proces mieszania produktów pochodzenia zwierzęcego z komponentami roślinnymi i dodatkami np. witaminami. Z mieszadeł karma kierowana będzie najpierw do bufora, a następnie do homogenizatorów. Z homogenizatorów gotowa karma kierowana będzie przenośnikiem taśmowym do silosów karmy gotowej.

Mrożone produkty pochodzenia zwierzęcego (mrożonka)

Mrożonka dostarczona będzie do budynku kuchni sztaplarkami, gdzie będzie wsypywana do kruszarki. Następnie kierowana będzie do 2 dwóch rozdrabniaczy, tzw. wilków. Z wilków przy pomocy przenośników rozdrobniony materiał przenoszony będzie do mieszadeł. W mieszadłach następuje proces mieszania produktów pochodzenia zwierzęcego z komponentami roślinnymi i dodatkami np. witaminami. Z mieszadeł karma kierowana

będzie najpierw do bufora, a następnie do homogenizatorów. Z homogenizatorów gotowa karma kierowana będzie przenośnikiem taśmowym do silosów karmy gotowej.

Pasteryzacja lub gotowanie

W planowanym budynku kuchni paszowej zostanie zlokalizowana instalacja do gotowania mięsa kurzego lub/i pasteryzacji. Z wanien rozładowniczych przenośnikami ślimakowymi produkty pochodzenia zwierzęcego transportowane będą do rozdrabniacza, a następnie do homogenizatora. Z homogenizatora pompą zasilającą kierowane będą do „kuchenki”, w której nastąpi proces gotowania lub/i pasteryzacji. W przypadku przeprowadzania gotowania po jego zakończeniu materiał zostanie skierowany na dekanter, w celu oddzielenia tłuszczu od produktu gotowego. Oddzielony z dekantera tłuszcz zostanie skierowany na separator w celu oddzielenia tłuszczu od wody i białka. W przypadku kierowania gotowanego produktu do zamrażania, materiał zostanie wstępnie schłodzony. Instalacja ta będzie działała okresowo (październik-marzec), wtedy, gdy zwierzęta muszą być odchudzane (oddzielanie tłuszczu – tłuszcz będzie magazynowany, a następnie wykorzystywany do produkcji lub będzie przekazywany na zewnątrz).

2.3. Wydajność (zdolność) produkcyjna

Zakład pracuje w systemie trzyzmianowym, jednakże produkcja karmy i konserwacja surowca odbywa się na dwóch zmianach. Wydajność urządzeń wynosi 37,5 Mg/h. W związku z powyższym:

- dobową zdolność produkcyjną wyniesie $37,5 \text{ Mg/h} \times 16 \text{ h} = 600 \text{ Mg/d}$
- roczną zdolność produkcyjną wyniesie $600 \text{ Mg/d} \times 300 \text{ dni} = 180\,000 \text{ Mg/rok}$

3. RODZAJE I ILOŚCI WYKORZYSTYWANEJ ENERGII, MATERIAŁÓW, SUROWCÓW I PALIW

3.1. Surowce

Zużycie surowców na potrzeby produkcji karmy określono w tabeli 1 i 2. Ponadto do produkcji karmy są lub mogą być wykorzystywane odpady. Rodzaje tych odpadów oraz ilości, które mogą być wykorzystane do produkcji karmy zostały określone w punkcie 6.4. decyzji.

Tabela 1. Zużycie surowców nie zawierających substancji niebezpiecznych

Surowiec (materiał pomocniczy)	Zastosowanie	Zużycie Mg/rok
Odpady poubojowe drobiowe	Białkowy składnik paszy	125 000
Produkty uboczne rybne	Białkowy składnik paszy	21 200
Koncentrat zbożowy	Wypełniacz (składnik objętościowy) paszy	17 850
Olej roślinny	Składnik energetyczny	1 600
Mączka rybna	Produkt wysokobiałkowy	1 850
Hemoglobina suszona	Produkt wysokobiałkowy	2 260
Mączka mięsno kostna	Produkt wysokobiałkowy	500
Razem		170 260

Tabela 2. Zużycie surowców zawierających substancje niebezpieczne

Surowiec (materiał pomocniczy)	Zastosowanie	Zużycie Mg/rok
Pirosiarczan sodu	Do konserwacji odpadowej tkanki zwierzęcej	350
Chlorek amonu	Substrat intensyfikujący biochemizm wytwarzania związków amonowych	50
Zakwaszacz Selko	Do konserwacji odpadów drobiowych	400
Razem		800

3.2 .Zużycie energii i paliw

W tabeli poniżej określono zużycia energii i paliw

Rodzaj paliwa	Zużycie	Wykorzystanie
Energia elektryczna	12 000 MWh/rok	Zasilanie instalacji
Olej napędowy	3 000 l/rok	Transport wewnętrzny wózki widłowe
Gaz propan	1 800 000 l/rok	Proces pasteryzacji
Gaz LPG	30 Mg/rok	Transport wewnętrzny wózki widłowe

3.3. Zużycie wody

Zakład zaopatrywany jest w wodę z własnego ujęcia głębinowego składającego się z dwóch studni wierconych nr 2 i nr 2a. Korzysta również z przyłącza do miejskiej sieci wodociągowej (z Goleniowa). Ujęcie wody podziemnej zlokalizowane jest w północnej części zakładu na terenie działki należącej do wnioskodawcy. Studnia nr 2a usytuowana jest na działce ewidencyjnej nr 122/3, natomiast studnia nr 2 zlokalizowana jest na działce ew. nr 122/5, tuż przy hali magazynowej. W pobliżu studni nr 2a znajduje się stacja uzdatniania wody oraz podziemny zbiornik wyrównawczy wody uzdatnionej. Woda podziemna tłoczona jest do zakładowej sieci wodociągowej i wykorzystywana na potrzeby instalacji technologicznych przedmiotowego zakładu oraz przekazywana odbiorcom zewnętrznym tj. fermie norek użytkowanej przez Poland Fur Production Sp. z o.o. Ujęcie wody podziemnej stanowi również zabezpieczenie p. pożarowe instalacji.

W przypadku awarii ujęcia woda na cele technologiczne pobierana będzie z wiejskiego wodociągu.

Szczególne korzystanie z wód w zakresie poboru wód podziemnych z ujęcia składającego się z dwóch studni głębinowych oznaczonych nr 2 i 2a oraz pozwolenie na wprowadzanie wód popłuczynach do ziemi reguluje decyzją wodnoprawna Starosty Powiatowego w Goleniowie, znak WOŚRL.6341.08.03.2014.KK z dnia 28 marca 2014 r.

Zaopatrzenie w wodę na cele socjalne odbywać się będzie z wodociągu wiejskiego na podstawie umowy zawartej z przedsiębiorstwem Goleniowskie Wodociągi i Kanalizacja Sp. z o.o. w Goleniowie.

Szczegółowe zużycie wody określa tabela poniżej.

Zużycie wody

Źródło wody	Całkowite zużycie	Na potrzeby chłodnicze	Na potrzeby technologiczne	Na potrzeby mycia w technologii	Na potrzeby bytowe	Na potrzeby myjni samochodowej	Uwagi
	m ³ /rok						
Ujęcie własne	62 050	1450	15300	36500	-	2340	Przekazywanie wody odbiorcy zewnętrznemu Ferma norek - Poland Fur Production Sp. z o.o. 6 460m ³
Ujęcie wiejskie	800	-	-	-	800	-	

4. ŹRÓDŁA POWSTAWANIA I MIEJSCA WPROWADZANIA DO ŚRODOWISKA SUBSTANCJI LUB ENERGII

4.1. Źródła gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza

Źródłami emisji do powietrza są następujące procesy:

- pasteryzacji - spalanie paliw w kotłowniach,
- użytkowanie instalacji chłodniczych,
- użytkowanie agregatów prądotwórczych,
- stosowanie środka myjącego,
- załadunek silosów na komponenty suche,
- użytkowanie środków transportu.

4.1.1. Pasteryzacja

Bezpośrednio do budynku produkcyjnego (budynek „starej kuchni paszowej”) przylega kotłownia gazowa z piecem o wydajności 250 kW wraz z urządzeniami do wytwarzania pary i pasteryzacji karmy dla zwierząt futerkowych:

- Liczba kotłów: 1,
- Moc nominalna: 0,25 MW,
- Sprawność: 96%,
- Wartość opałowa paliwa (propan): 46300 kJ/kg,
- Wysokość emitora: 10 m.

W „nowej kuchni paszowej” do gotowania kurczaków i pasteryzacji zainstalowany zostanie kocioł gazowy zasilany propanem:

- Liczba kotłów: 1,
- Moc nominalna max: 2 MW,
- Sprawność: 96%,
- Wartość opałowa paliwa (propan): 46300 kJ/kg,
- Wysokość emitora: 14 m.

4.1.2. Instalacje chłodnicze

Hale chłodniczo - mroźnicze są przeznaczone do magazynowania nadwyżek surowców przeznaczonych do produkcji karmy dla zwierząt futerkowych. Czynniki chłodnicze wykorzystywane są również w instalacji chłodzenia silosów. Technologia układu chłodniczego oparta jest na zasadzie wykorzystania wtórnego obiegu czynnika chłodniczego bezpośrednio wykorzystywanego do dostarczania wymaganej ilości zimna w poszczególnych komorach chłodniczych. Instalacja chłodnicza podłączona jest do wykrywacza wysokiego stężenia czynnika chłodniczego, który w przypadku przekroczenia wyłącza całą aparaturę.

Układ kompresujący płyn chłodniczy zbudowany jest w formie podstawowej z 4 elementów:

- kompresora,
- kondensatora (skraplacz),
- części rozprężającej,
- parownika.

Za potencjalne źródło emisji w układzie chłodzącym uznaje się skraplacz. Funkcją jego jest odprowadzanie do otoczenia ciepła skraplania, które jest sumą ciepła parowania pobranego przez czynnik chłodniczy w parowniku, oraz ciepła uzyskanego w procesie sprężania.

W ramach działających na terenie zakładu chłodni, silosów i mroźni wspomnianymi czynnikami są: amoniak, freon 507a (skład: 50% wagowych pentafluoroetanu i 50% wagowych 1,1,1-trifluoroetanu), freon 404a (skład: 52% wagowych trifluoroetanu, 44% wagowych pentafluoroetanu oraz 4% wagowych 1,1,1,2-tertarfluoroetanu) oraz freon 22 (chlorodifluorometan).

4.1.3. Agregaty prądowcze

W ramach rozbudowy zakładu zainstalowane zostaną dwa stacjonarne agregaty trójfazowe marki HIMONISA o mocach 400 kW oraz 800 kW zasilane olejem napędowym. Ich zadaniem jest zapewnienie zasilania urządzeń podczas zaniku napięcia w podstawowym systemie zasilania:

- Liczba agregatów: 2,
- Moc nominalna: 0,4 MW oraz 0,8 MW,
- Sprawność: 92%,
- Wartość opałowa paliwa: 42500 kJ/kg,
- Czas pracy urządzeń: 80 oraz 40 h,

Zakładane obciążenie pojedynczego agregatu: 80% (zgodnie z informacją producenta - w trybie pracy PRIME POWER dopuszczalne obciążenie nie może przekroczyć 80% w czasie 24 h).

4.1.4. Emisja ze środków myjących i dezynfekcyjnych

Emisja odbywa się z pomieszczeń kuchni paszowej poprzez układ wentylacyjny - odciąg nad układem produkcyjnym. Dezynfekcja przeprowadzana jest raz w tygodniu. Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. 2010 r., Nr 16, poz. 87) jedyną substancją normowaną występującą w stosowanym przez zakład środku dezynfekcyjnym jest kwas siarkowy (VI).

4.1.5. Silosy do magazynowania surowców i produkt

Na terenie obiektu zainstalowanych znajdować się będzie 56 silosów na przyjmowane komponenty i surowce po wstępnej obróbce. Z punktu widzenia ochrony powietrza emisja

z załadunku zbiorników magazynujących surowiec płynny oraz komponent konserwowany jest śladowa i pomijalna.

Rozładunek cystern, zasilających 5 istniejących silosów na produkty sypkie będzie się odbywał w sposób pneumatyczny rurą do wnętrza silosu. Podczas załadunku silosów wprowadzany do nich surowiec sypki powoduje wyparcie powietrza z pustej przestrzeni zbiornika. To właśnie to wypierane powietrze zanieczyszczone jest drobnymi cząsteczkami pyłu. Pojemność przedmiotowych silosów wynosi:

- 2 sztuki po 37 m³
- 2 sztuki po 86 m³
- 1 sztuka o poj. 67 m³

Projektowana bateria silosów o pojemności 932 m³ będzie przylegać bezpośrednio do budynku kuchni paszowej. Przewiduje się budowę silosów płaskodennych z blachy falistej.

Ich załadunek realizowany bezpośrednio w pomieszczeniu nowej „kuchni paszowej” poprzez zsypanie substratów zbożowych z naczepy w wydzielonym i zabudowanym punkcie przyjęciowym. Następnie za pomocą zamkniętej linii-poprzez przenośniki kubelkowe (służące do transportu pionowego) i łańcuchowe (służące do transportu poziomego) substraty będą transportowane do odpowiednich silosów. Załadunek baterii silosów realizowany poprzez zespół przenośników technologią całkowicie eliminującą emisję pyłu.

4.2. Charakterystyka źródeł emisji

W poniższej tabeli przedstawiono podstawową charakterystykę emitatorów oraz pomocniczych układów wentylacyjnych na terenie instalacji do produkcji karmy dla zwierząt futerkowych.

Podstawowa charakterystyka emitorów

Symbol	Nazwa emitora	Współrzędne układzie 1992		Wysokość w m	Przekrój m	Prędk. gazów odlotowych m/s	Temp. gaz. K	Czas pracy h	Urządź. redukujące
		X	Y						
<i>Instalacje spalania paliw</i>									
E-1	Kocioł gazowy o mocy 2MW (pasteryzacja)	644458,26	221678,65	14	0,30	12,5*	385	4576	-
E-2	Kocioł gazowy o mocy 0,25 MW (pasteryzacja)	644361,43	221676,01	10	0,20	3,5*	385	4576	-
E-3	Agregat prądowórczy o mocy 0,4 MW	644296,34	221619,92	1,8	0,16	10,1*	445	80	-
E-4	Agregat prądowórczy o mocy 0,8 MW	644486,84	221643,73	1,8	0,16	20,3*	445	40	-
<i>Inne instalacje nieobjęte standardami emisyjnymi</i>									
E-5	Silosy na surowce uzupełniające do karmy o pojemności 37 m ³ (2 szt.)	644349,38 644348,85	221704,57 221708,01	2,0/Z	0,16	0,3	283	118**	Filtr tkaninowy/zabudowa silosów
E-6	Silosy na surowce uzupełniające do karmy o pojemności 86 m ³ (2 szt.)	644345,94 644345,94	221705,10 221707,79	2,0/Z	0,16	0,3	283	275**	Filtr tkaninowy/zabudowa silosów
E-7	Silos na surowce uzupełniające do karmy o pojemności 67 m ³ (1 szt.)	644351,40	221709,61	2,0/Z	0,16	0,3	283	107**	Filtr tkaninowy/zabudowa silosów
E-8	Skraplacz - zamrażalnia karmy- stoły mroźnicze nr 1	644358,81	221675,22	6,5	0,10	-	281	8760	-
E-9	Skraplacz - zamrażalnia karmy- stoły mroźnicze nr 2	644462,53	221659,60	6,5	0,10	-	281	8760	-

Symbol	Nazwa emitora	Współrzędne układu 1992		Wysokość w m	Przelotów m	Prędk. gazów odnawialnych m/s	Temp. gaz. K	Czas pracy h	Urząd. redukujące	
		X	Y							
E-10	Skraplacz - komora mroźnia nr 4	644465,18 644466,76	221638,97 221617,80	6,5	0,10	-	281	8760	-	
<i>Układy wentylacji mechanicznej (normalny tryb pracy)</i>										
E-1m	Wentylacja mechaniczna (odciąg miejscowy nad maszynami linii technologicznej produkcji paszy)	644345,14	221671,76	8,5/Z	0,25	4,9	283	520	-	
E-2m	Wentylacja mechaniczna odciąg miejscowy stanowiska zasypu pirosiarczanu sodu	644345,67	221676,26	8,5/Z	0,16	4,3	283	8760	-	
E-3m	Wentylacja mechaniczna maszynowni zamrażarek płytowych amoniakalnych (stoły mroźniczne nr 1)	644352,02	221665,15	5,0/Z	0,315	8,2	283	8760	-	
E-4m	Wentylacja mechaniczna hali chłodni nr 2	644348,23	221664,63	8,0	0,50	b.d.	283	8760	-	
E-5m	Wentylacja mechaniczna chłodni nr 3a	644304,13	221603,50	6,0/B	0,50	5,7	283	8760	-	
E-6m	Wentylacja mechaniczna chłodni nr 3b	644304,13	221603,50	6,0/B	0,50	5,7	283	8760	-	
E-7m	Wentylacja mechaniczna maszynowni budynku chłodniczo- mroźniczego (stoły mroźne nr 2 oraz komora mroźna nr 4)	644464,47 644462,09	221640,54 221651,65	10,2/Z	0,50	8,3	283	8760	-	
E-8m	Wentylacja mechaniczna pomieszczeń budynku chłodniczo- mroźniczego (stoły mroźne nr 2 oraz komora mroźna nr 4)	644449,13 644438,28 644421,87	221662,77 221661,18 221653,24	11,43/Z	0,50	8,3	283	8760	-	
E-9m	Wentylacja mechaniczna „nowej” kuchni paszowej (1 centrala wentylacyjna wg projektu)	644404,50	221684,72	12,43/Z	1,0x1,0	1,4	283	520	-	
E-10m	Wentylacja mechaniczna pomieszczenia pasteryzacji (1 centrala wentylacyjna wg projektu)	644449,48	221665,14	11,43/Z	1,0x1,2	1,0	283	8760	-	

Symbol	Nazwa emitora	Współrzędne układzie 1992		Wysokość w m	Przekrój m	Prędk. gazów odbiitowych m/s	Temp. gaz. K	Czas pracy h	Urząd. redukujące
		X	Y						
E-11m	Wentylacja mechaniczna punktu przyjęcia składników mokrych (1centrala wentylacyjna wg projektu)	644439,43	221687,90	11,43/Z	1,0x1,0	1,2	283	8760	-
E-12m	Wentylacja mechaniczna punktu przyjęcia składników suchych (1centrala wentylacyjna wg projektu)	644438,86	221710,66	11,43/Z	1,0x1,0	1,2	283	173	-
E-13m	Wentylacja mechaniczna przedśionka produktów mrożonych (1centrala wentylacyjna wg projektu)	644419,32	221675,73	12,43/Z	0,8x1,0	1,5	283	8760	-
E-14m	Wentylacja mechaniczna szatni (1centrala wentylacyjna wg projektu) (pomieszczenia przy „nowej kuchni paszowej”)	644401,99	221704,73	5,0	0,40	1,7	283	8760	-
E-15m	Wentylacja mechaniczna szatni „brudnej” (1centrala wentylacyjna wg projektu) (pomieszczenia przy „nowej kuchni paszowej”)	644394,31	221704,73	5,0	0,30	3,0	283	8760	-
E-16m	Wentylacja mechaniczna- odciąg spalin z punktu rozładunku produktów mokrych	644448,39	221702,72	10,3	0,15	20,4	445	2340**	-
E-17m	Wentylacja mechaniczna warszkiatu	644364,38	221654,83	2,5/B	0,40	5,5	283	42	-

UWAGI:

* prędkość wylotowa gazów została obliczona na podstawie ilości spalin oraz powierzchni przekroju emitora

** czas pracy ustalono na podstawie przewidywanego łącznego czasu załadunku/rozładunku

Z- emitor zadaszony

B-emitor boczny

4.3. Wielkość dopuszczalnej emisji

4.3.1. Pasteryzacja - emisja z energetycznego spalania paliw

Emisja z energetycznego spalania paliw

Symbol	Nazwa emitora	Rodzaj zanieczyszczenia	Emisja maksymalna [kg/h]	Emisja roczna [Mg/rok]
E-1	Kocioł do pasteryzacji 2 MW	SO ₂	0,00750	0,03432
		NO ₂	0,45000	2,05920
		CO	0,30000	1,37280
		CO ₂	480	219,5
		Pył zawieszony	0,00375	0,01716
E-2	Kocioł do pasteryzacji 0,25 MW	SO ₂	0,00094	0,00430
		NO ₂	0,05640	0,25809
		CO	0,03760	0,17206
		CO ₂	60,2	275,3
		Pył zawieszony	0,00047	0,00002

4.3.2. Emisja z instalacji chłodniczych

Emisja amoniaku z instalacji chłodniczych

Symbol emitora	Nazwa emitora	Ilość czynnika w Mg	Rodz. Zanieczyszczenia	Emisja maksymalna [kg/h]	Emisja roczna [Mg/rok]
E-8	Skrapłacz-zamrażalnia karmy- stoły mroźnicze nr 1	2,5	Amoniak	0,00388	0,0340
E-9	Skrapłacz-zamrażalnia karmy- przy nowej mroźni - stoły mroźnicze nr 2	3,0	Amoniak	0,00558	0,0489
E-10	Skrapłacz-Komora mroźnia nr 4	1,2	Amoniak	0,00089	0,0078

4.3.3. Emisja z silosów

Emisja z silosów

Symbol emitora	Nazwa emitora	Rodzaj zanieczyszczenia	Emisja maksymalna [kg/h]	Emisja roczna [Mg/rok]
E-5	Silosy na surowce uzupełniające do karmy 37 m ³ (2 szt.)	Pył zawieszony	0,0003	0,000016
E-6	Silosy na surowce uzupełniające do karmy 86 m ³ (2 szt.)	Pył zawieszony	0,0003	0,000016
E-7	Silosy na surowce uzupełniające do karmy o pojemności 65 m ³ (1 szt.)	Pył zawieszony	0,0003	0,000008

Symbol emitora	Nazwa emitora	Rodzaj zanieczyszczenia	Emisja maksymalna [kg/h]	Emisja roczna [Mg/rok]
E-12m	Wentylacja mechaniczna punktu przyjęcia składników suchych	Pył zawieszony	1,0920	0,28392

4.3.4. Agregaty prądowórcze - emisja z procesów spalania paliw

Emisja z procesu spalania oleju napędowego w agregacie prądowórczym

Symbol emitora	Nazwa emitora	Rodzaj zanieczyszczenia	Emisja maksymalna [kg/h]	Emisja roczna [Mg/rok]
E-3	Emisja z agregatu prądowórczego o mocy 0,4 MW	SO ₂	0,00067	0,00005
		NO ₂	0,17693	0,01415
		CO	0,01415	0,00113
		CO ₂	58,38919	4,67114
		Pył zawieszony	0,03539	0,00283
E-4	Emisja z agregatu prądowórczego o mocy 0,8 MW	SO ₂	0,00134	0,00005
		NO ₂	0,35393	0,01415
		CO	0,02831	0,00113
		CO ₂	116,79820	4,67193
		Pył zawieszony	0,07079	0,00283

4.3.5. Emisja ze środków myjących i dezynfekcyjnych

Przyjmując emisję do powietrza z preparatu SNOWCLEAN F405 na poziomie 100%, obliczenia ładunków emisji kwasu siarkowego wyglądają następująco (przy założeniu 2 pełnych godzin prac porządkowych dziennie-520 h rocznie):

$$E_{H_2SO_4} = 400 \cdot 22,5 / 100 = 90 \text{ kg/rok} = 0,0090 \text{ Mg/rok}$$

$$E_{H_2SO_4} = 90 / 520 = 0,1730 \text{ kg/h}$$

Emisja ze środków myjących i dezynfekcyjnych

Symbol emitora	Nazwa emitora	Rodzaj zanieczyszczenia	Emisja maksymalna [kg/h]	Emisja roczna [Mg/rok]
E-1m	Emisja z procesów mycia instalacji	Kwas siarkowy	0,0865	0,0045
E-9m	Emisja z procesów mycia instalacji	Kwas siarkowy	0,0865	0,0045

4.3.6. Emisja ze środków transportu - wyciąg spalin w punkcie rozładunku surowców

Zestawienie wielkości emisji

Symbol emitora	Nazwa emitora	Rodz. Zanieczyszczenia	Emisja maksymalna [kg/h]	Emisja roczna [Mg/rok]
E-16m	Emisja z pojazdów o dopuszczalnej masie całkowitej powyżej 3,5 tony	NO ₂	0,32035	0,18741
		SO ₂	0,00019	0,00006
		Pył zawieszony	0,00902	0,00528
		CO	0,07277	0,04257
		Węglowodory alifatyczne	0,01843	0,01078

4.3.7. Dopuszczalna wielkość emisji dla całej instalacji IPPC

Rodzaj zanieczyszczenia	Wyznaczona emisja godzinowa [kg/h]	Wyznaczona emisja roczna [Mg/rok]
Dwutlenek azotu	1,387	2,533
Dwutlenek siarki	0,01078	0,0387
Pył	1,214	0,312
Tlenek węgla	0,557	1,589
Amoniak	0,01035	0,0907
Kwas siarkowy (VI)	0,1731	0,009
Węglowodory alifatyczne	0,0355	0,01078

5. Ilość, stan i skład ścieków przemysłowych

Na terenie przedsiębiorstwa FUREX Spółka z o.o. z siedzibą w m. Żdźary 1, 72-100 Goleniów powstają ścieki przemysłowe z linii produkcji pasz w takcie mycia i dezynfekcji urządzeń produkcyjnych, ścian i posadzek budynku produkcyjnego, pojemników i silosów. Surowe ścieki technologiczne podczyszczane są na podczyszczalni ścieków składającej się ze zbiornika ścieków surowych, reaktora rurowego, flotatora z układem saturacji ciśnieniowe. Po podczyszczeniu ścieki gromadzone są w zbiorniku bezodpływowym o pojemności 30 m³, z którego transportowane są specjalistycznymi środkami transportu do punktu zlewnego.

Po uruchomieniu nowej podczyszczalni ścieków składającej się z sita obrotowego, zbiornika uśredniającego, reaktora rurowego, flotatora ciśnieniowego planowane jest kierowanie podczyszczonych ścieków bezpośrednio do kanalizacji sanitarnej.

Przewidywana ilość odprowadzanych ścieków przemysłowych

$$Q_{\text{maksymalne godzinowe}} = 11,5 \text{ m}^3/\text{h}$$

$$Q_{\text{średnie dobowe}} = 100 \text{ m}^3/\text{d}$$

$$Q_{\text{maksymalne roczne}} = 36\,500 \text{ m}^3/\text{r}$$

Skład odprowadzanych ścieków przemysłowych

Skład ścieków technologicznych wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych został przez ich właściciela uzależniony od sposobu dostarczania tych ścieków. W poniższej tabeli zamieszczono parametry, dla których wskazano różnice.:

Wskaźnik	Jednostka	Wartość dopuszczalna przy wywozie beczkowiez	Wartość dopuszczalna przy wprowadzaniu bezpośredni do kanalizacji
BZT ₅	mg/dm ³	3000	1500
ChZT	mg/dm ³	5000	2500
Zawiesina	mg/dm ³	1000	300
Azot ogólny	mg/dm ³	Nie normowane	300
Fosfor ogólny	mg/dm ³	Nienormowane	15
Ogólny węgiel organiczny	mgO ₂ /l	Nienormowane	1000

Poza parametrami wskazanymi w tabeli ścieki wprowadzane do urządzeń kanalizacyjnych winny spełniać wymogi rozporządzenia Ministra Budownictwa z dnia 14 lipca 2006 r. w sprawie sposobu realizacji obowiązków dostawców ścieków przemysłowych oraz warunków wprowadzania ścieków do urządzeń kanalizacyjnych (Dz. U. nr 136, poz., 964).

Pomiary, jakości ścieków przemysłowych prowadzone będą we wskaźnikach i terminach określonych w umowie z odbiorcą ścieków.

6. Gospodarka odpadami

6.1. Wytwarzanie odpadów

Gospodarka odpadami powstającymi przy produkcji karmy dla zwierząt futerkowych prowadzić zgodnie z ustawą z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2013 r., poz. 21 z późn. zm.) . Ustawa określa zasady postępowania z odpadami, a w szczególności zasady zapobiegania powstawaniu odpadów lub minimalizacji ich ilości, usuwaniu odpadów z miejsc powstawania, a także odzysku lub unieszkodliwiania odpadów w sposób zapewniający ochronę życia i zdrowia ludzi oraz ochronę środowiska. Listę przewidzianych do wytworzenia odpadów przedstawia poniższa tabela.

Ilości i rodzaje odpadów przeznaczonych do wytwarzania

Kod	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
Odpady niebezpieczne		
13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	2,00
15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	1,00
15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	0,50
16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09* do 16 02 12*. (lampy fluorescencyjne zawierające rtęć)	5,0
16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne zawierające	0,05

Kod	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
	substancje niebezpieczne	
16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	0,20
16 02 11*	Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC	5,0
Odpady inne niż niebezpieczne		
02 02 02	Odpadowa tkanka zwierzęca (odpad przyjęty do odzysku odrzucony przez lekarza weterynarii)	900,0
02 02 03	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa (w tym odpady z mycia instalacji do produkcji karmy, pojazdów, pojemników oraz podłóg)	5000,0
02 02 04	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	300,0
02 02 99	Inne niewymienione odpady (poprodukcyjne)	45,0
12 01 13	Odpady spawalnicze	0,03
15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	10,0
15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	50,00
15 01 03	Opakowania z drewna	20,0
15 01 04	Opakowania z metalu	2,0
15 01 07	Opakowania ze szkła	5,0
15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	0,05
16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	2,0
16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż niebezpieczne	0,5
17 01 07	Zmieszane odpady betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia innych niż wymienione w 17 01 06	10,0
17 04 05	Złom stalowy, użytkowy	10,0
17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	10,0

6.2. Sposoby zagospodarowania odpadów

Gospodarowanie odpadami na terenie zakładu prowadzić zgodnie z następującą hierarchią sposobów postępowania z odpadami:

- 1) zapobieganie powstawaniu odpadów;
- 2) przygotowywanie do ponownego użycia;
- 3) recykling;
- 4) inne procesy odzysku;
- 5) unieszkodliwianie.

Odpady, których wytworzenia nie udało się uniknąć przekazać podmiotom zbierającym lub podmiotom prowadzącym procesy przetwarzania odpadów posiadającym wymagane przepisami prawa uregulowania formalno – prawne.

6.3. Miejsca i sposoby magazynowania wytwarzanych odpadów

Magazynowanie odpadów prowadzić tylko na terenie, do którego posiadacz odpadów ma tytuł prawny. Odpady przeznaczone do odzysku lub unieszkodliwienia, mogą być magazynowane, jeżeli konieczność magazynowania wynika z procesów technologicznych lub organizacyjnych nie dłużej niż przez okres 3 lat.

Odpady przeznaczone do składowania magazynować jedynie w celu zebrania odpowiedniej ilości tych odpadów do transportu na składowisko odpadów, jednak nie dłużej niż przez okres 1 roku. Miejsca i sposoby magazynowania wytwarzanych odpadów przedstawiono w poniższej tabeli.

Miejsca i sposoby magazynowania wytwarzanych odpadów

Nazwa odpadu	Kod odpadu	Lokalizacja	Sposób magazynowania	Zabezpieczenia
1	2	3	4	5
Odpady niebezpieczne				
inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	13 02 08*	Magazyn olejów, warsztat	Pojemnik , beczka.	Pomieszczenie w budynku.
Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	15 01 10*	Wiata przy mieszalni. Po rozbudowie wiata przy mieszalni lub magazyn przy chłodni nr 3 lub magazyn przy hydroforni.	Luzem	Pomieszczenie zadaszane.
Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	15 02 02*	Wiata przy mieszalni. Po rozbudowie wiata przy mieszalni lub magazyn przy chłodni nr 3 lub magazyn przy hydroforni.	Pojemnik, beczka, bigbag	Pomieszczenie zadaszane.
Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09* do 16 02 12* (lampy fluorescencyjne zawierające rtęć)	16 02 13*	Magazyn mechanika. Po rozbudowie magazyn przy chłodni nr 3 lub magazyn przy hydroforni.	Pojemnik , beczka, luzem w opakowaniu fabrycznym.	Pomieszczenie w budynku.
Chemikalia laboratoryjne i analityczne zawierające substancje niebezpieczne	16 05 06*	Laboratorium	Pojemnik	Pomieszczenie w budynku
Baterie i akumulatory ołowiowe	16 06 01*	Warsztat Po rozbudowie warsztat, magazyn przy chłodni nr 3 lub magazyn przy hydroforni.	Pojemnik, luzem.	Pomieszczenie w budynku.
Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC,	16 02 11*	Nie wyznacza się miejsca	Nie przewiduje się magazynowania	Przekazanie specjalistycznej

Nazwa odpadu	Kod odpadu	Lokalizacja	Sposób magazynowania	Zabezpieczenia
1	2	3	4	5
HFC (instalacje zawierające R-22, R-404A, R-507)		magazynowania		firmie
Odpady inne niż niebezpieczne				
Odpadowa tkanka zwierzęca	02 02 02	Plac przy chłodni nr 3. Po rozbudowie zakładu w budynku przy podczyszczalni.	Kontener, pojemnik	Teren utwardzony. Po rozbudowie zakładu w budynku.
Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	02 02 04	Plac przy chłodni nr 3. Po rozbudowie zakładu w budynku przy podczyszczalni.	Kontener, pojemnik	Teren utwardzony. Po rozbudowie zakładu w budynku.
Inne niewymienione odpady (poprodukcyjne)	02 02 99	Plac przy chłodni nr 3. Po rozbudowie zakładu w budynku przy podczyszczalni.	Kontener, pojemnik	Teren utwardzony. Po rozbudowie zakładu w budynku.
Odpady spawalnicze	12 01 13	Warsztat Po rozbudowie warsztat, magazyn przy chłodni nr 3 lub magazyn przy hydroforni.	Pojemnik, bigbag	Budynek
Opakowania z papieru i tektury	15 01 01	Wiata przy mieszalni. Po rozbudowie wiata przy mieszalni lub plac magazynowy za silosami lub magazyn przy chłodni nr 3.	Kontener, bigbag, pojemnik	Teren utwardzony.
Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02	Plac przy chłodni nr 3. Wiata przy mieszalni. Po rozbudowie	Kontener, bigbag, pojemnik	Teren utwardzony.

Nazwa odpadu	Kod odpadu	Lokalizacja	Sposób magazynowania	Zabezpieczenia
1	2	3	4	5
		zakładu plac magazynowy za silosami.		
Opakowania z drewna	15 01 03	Plac przy chłodni nr 3. Po rozbudowie zakładu plac magazynowy za silosami.	Luzem	Teren utwardzony.
Opakowania z metalu	15 01 04	Plac przy chłodni nr 3. Wiata przy mieszalni. Po rozbudowie zakładu plac magazynowy za silosami.	Luzem, pojemnik, bigbag	Teren utwardzony
Opakowania ze szkła	15 01 07	Plac przy chłodni nr 3. Wiata przy mieszalni. Po rozbudowie zakładu plac magazynowy za silosami.	Pojemnik, bigbag	Teren utwardzony.
Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	15 02 03	Plac przy chłodni nr 3. Wiata przy mieszalni. Po rozbudowie zakładu plac magazynowy za silosami lub magazyn przy chłodni nr 3.	Pojemnik, bigbag	Teren utwardzony.
Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13 (2000/532/WE, 3.05.2000)	16 02 14	Plac przy chłodni nr 3. Wiata przy mieszalni. Magazyn mechanika. Po rozbudowie zakładu plac magazynowy za silosami lub magazyn przy	Luzem, pojemnik, bigbag	Teren utwardzony.

Nazwa odpadu	Kod odpadu	Lokalizacja	Sposób magazynowania	Zabezpieczenia
1	2	3	4	5
		chłodni nr 3.		
Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż niebezpieczne	16 02 16	Plac przy chłodni nr 3. Wiata przy mieszalni. Magazyn mechanika. Po rozbudowie zakładu plac magazynowy za silosami lub magazyn przy chłodni nr 3.	Luzem, pojemnik, bigbag	Teren utwardzony.
T-23 Zmieszane odpady betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia innych niż wymienione w 17 01 06	17 01 07	Plac przy chłodni nr 3. Wiata przy mieszalni. Po rozbudowie zakładu plac magazynowy za silosami lub magazyn przy chłodni nr 3.	Luzem, pojemnik, bigbag	Teren utwardzony.
Złom stalowy, użytkowy	17 04 05	Plac przy chłodni nr 3. Magazyn mechanika. Po rozbudowie zakładu plac magazynowy za silosami lub magazyn przy chłodni nr 3.	Luzem, pojemnik, bigbag	Teren utwardzony
Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	17 06 04	Plac przy chłodni nr 3. Po rozbudowie zakładu plac magazynowy za silosami.	Luzem, pojemnik, bigbag	Teren utwardzony

6.4. Odzysk odpadów

Do produkcji karmy dla zwierząt futerkowych wykorzystywane mogą być odpady tkanki zwierzęcej lub odpadowa masa roślinna. Listę tych odpadów przedstawia poniższa tabela.

Ilości i rodzaje odpadów przeznaczonych do odzysku

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Metoda odzysku	Ilość [Mg/rok]
1.	02 01 03	Odpadowa masa roślinna	R3	400
2.	02 01 99	Inne niewymienione odpady	R3	100
3.	02 02 03	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	R3	400
4.	02 02 99	Inne niewymienione odpady z przygotowania i przetwórstwa produktów spożywczych pochodzenia zwierzęcego	R3	400
5.	02 04 80	Wysłodki	R3	200
6.	02 04 99	Inne niewymienione odpady	R3	200
7.	02 05 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia oraz przetwarzania	R3	200
8.	02 05 99	Inne niewymienione odpady	R3	200
9.	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	R3	160
10.	16 03 80	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	R3	160

6.5. Miejsca i sposoby magazynowania odpadów przeznaczonych do odzysku

Dostarczane do zakładu odpady przeznaczone do odzysku nie są na terenie zakładu magazynowane.

7. EMISJA HAŁASU

7.1. Dopuszczalne poziomy hałasu w środowisku – normatywy

Dopuszczalne poziomy hałasu w środowisku wyrażone wskaźnikami $L_{Aeq, D}$ i $L_{Aeq, N}$, mającymi zastosowanie do ustalania i kontroli warunków korzystania ze środowiska, w odniesieniu do jednej doby:

Dopuszczalne poziomy hałasu w środowisku

Lp.	Przeznaczenie terenu	Dopuszczalny poziom hałasu w [dB]	
		Pozostałe obiekty i działalność będąca źródłem hałasu (z wyłączeniem dróg i linii kolejowych ²⁾)	
		$L_{Aeq, D}$	$L_{Aeq, N}$
1.	a) Strefa ochronna „A” uzdrowiska b) Tereny szpitali poza miastem	45	40
2.	a) Tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej b) Tereny zabudowy związanej ze stałym lub wielogodzinnym pobytem dzieci i młodzieży ²⁾ c) Tereny domów opieki	50	40

Lp.	Przeznaczenie terenu	Dopuszczalny poziom hałasu w [dB]	
		Pozostałe obiekty i działalność będąca źródłem hałasu (z wyłączeniem dróg i linii kolejowych ²⁾)	
		L _{Aeq, D}	L _{Aeq, N}
	d) Tereny szpitali w miastach		
3.	A) Tereny zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej i zamieszkania zbiorowego b) Tereny zabudowy zagrodowej c) Tereny rekreacyjno – wypoczynkowe ²⁾ d) Tereny mieszkaniowo – usługowe	55	45
4.	Tereny w strefie śródmiejskiej miast powyżej 100 tyś. Mieszkańców	55	45

W zawiązku z brakiem MPZP dla rejonu przedmiotowego zakładu dopuszcza poziomy hałasu wynoszące:

- 55 dB dla pory dnia,
- 45 dB dla pory nocy.

7.2. Charakterystyka źródeł hałasu

Klimat akustyczny przedmiotowego zakładu kształtowany jest przez wykazane w poniższej tabeli źródła hałasu. Poniższa tabela zawiera wykaz źródeł hałasu wraz z podaniem ich czasu pracy.

Wykaz źródeł hałasu na terenie zakładu

Lp.	Nazwa	L _{WA} [dB]	Czas trwania oddziaływania
1	Skraplacz 6 szt.	83,0	8h dzień; 1h noc
2	Agregat 3 szt.	83,0	8h dzień; 1h noc
3	Wentylator 25 szt.	85,0	8h dzień; 1h noc
4	Centrala wentylacyjna 3 szt.	85,0	8h dzień; 1h noc
5	Myjka ciśnieniowa 1szt.	78,0	8h dzień; 1h noc
6	Sprężarkownia 1szt.	78,0	8h dzień; 1h noc
7	Wyciąg pyłów 1szt.	85,0	8h dzień; 1h noc
8	Czerpnia powietrza 1szt.	73,0	8h dzień; 1h noc
9	Odbiór gotowego produktu 1szt.	90,0	8h dzień; 1h noc
10	Dostawa surowca 1szt.	90,0	8h dzień; 1h noc
11	Przejazd samochodów dostawczych	100,0	1h dzień; 0,1h noc
12	Przejazd samochodów ciężarowych	105,0	1h dzień; 0,1h noc
13	HSW 550 - agregat	105,0	8h dzień; 1h noc

8. ZAKRES I SPOSÓB MONITOROWANIA PROCESÓW TECHNOLOGICZNYCH

Niezbędny zakres monitoringu dla instalacji IPPC obejmuje:

- monitoring ilości pobieranej wody podziemnej,
- monitoring ścieków przemysłowych,
- monitoring wytwarzanych i przetwarzanych odpadów,
- monitoring emisji do powietrza,
- monitoring emisji hałasu do środowiska,
- monitoring wpływu instalacji na wody podziemne,
- monitoring gleby,
- monitoring procesów technologicznych i kontrolę eksploatacji instalacji.

8.1. Monitoring ilości ujmowanej wody

Do pomiaru natężenia przepływu wody z ujęcia oraz do sieci wodociągowej (wody uzdatnionej) zastosowano wodomierze śrubowe typu Woltman, jednostrumieniowe o poziomej osi wirnika prod. „BMETERS” Polska Sp. z o.o., model WDE-K30; Ø50 mm; $Q_n = 15 \text{ m}^3/\text{h}$; $Q_{\text{max}} = 30 \text{ m}^3/\text{h}$.

Wodomierze zamontowane są w budynku stacji wodociągowej na rurociągu wody surowej i uzdatnionej. Odczyty prowadzić systematycznie, z częstotliwością jeden raz w miesiącu.

8.2. Monitoring ścieków technologicznych

Ścieki technologiczne (podczyszczone) gromadzone są obecnie w zbiorniku bezodpływowym o pojemności 30 m^3 , z którego transportowane są specjalistycznymi środkami transportu do punktu zlewnego. Ilość ścieków technologicznych dostarczana do odbiorcy ustalana jest na podstawie ilości kursów i pojemności środków transportujących je na oczyszczalnię ścieków – punktu zlewnego. Taki sposób monitorowania ilości ścieków technologicznych będzie prowadzony aż do momentu wyrażenia zgody przez odbiorcę ścieków do ich wprowadzania bezpośrednio do kanalizacji sanitarnej.

W przypadku wyrażenia takiej zgody punkt pomiarowy ilości ścieków przemysłowych stanowić będzie miejsce lokalizacji przepływomierza elektromagnetycznego z automatyczną rejestracją, zainstalowanego w studziencie pomiarowej. Pomiar przepływu ścieków będzie prowadzony w sposób ciągły.

Rejestr ścieków dostarczanych do odbiorcy prowadzić na podstawie faktur. Zobowiązuje się do przeprowadzania analiz, jakości ścieków raz na rok w zakresie: BZT₅, ChZT, OWO, zawiesina, azot ogólny i fosfor ogólny.

8.3. Monitoring wytwarzanych i przetwarzanych odpadów

Zobowiązuje się Wnioskodawcę do prowadzenia monitoringu wytwarzanych i przetwarzanych odpadów w oparciu o:

- karty ewidencji odpadów i kart przekazania odpadów sporządzane na drukach i w zakresie zgodnym z obowiązującymi przepisami,
- sporządzanie na drukach i w zakresie zgodnym z obowiązującymi przepisami zbiorczego zestawienia danych o rodzajach i ilości odpadów, sposobach gospodarowania nimi oraz o instalacjach i urządzeniach służących do odzysku lub unieszkodliwiania odpadów. Przesyłanie powyższego sprawozdania do właściwego organu i w terminie wynikającym z obowiązujących przepisów.

8.4. Monitoring emisji do powietrza

Odstępuje się od zobowiązania prowadzącego instalację do prowadzenia monitoringu emisji ze źródeł emisji oraz miejsc wprowadzania substancji do powietrza wskazanych w niniejszej decyzji wykraczającego poza wymagania określone obowiązującymi w tym zakresie przepisami prawa.

Zgodnie z obowiązującymi w dniu wydawania niniejszej decyzji przepisami prawa żadne ze źródeł emisji oraz miejsc wprowadzania substancji do powietrza nie podlega obowiązkowi wykonywania pomiarów ciągłych lub okresowych oraz w sprawie standardów emisyjnych z instalacji w zakresie wprowadzania gazów lub pyłów do powietrza.

Monitoring należy prowadzić dla używanych w instalacji czynników chłodniczych z częstotliwością zależną od ilości w instalacji czynnika chłodniczego, w tym będącego substancją kontrolowaną R22, wynoszącą:

- raz na 12 miesięcy: powyżej 3 kg do 30 kg,
- raz na 6 miesięcy: powyżej 30 kg do 300 kg (komora odpadów)
- raz na 3 miesiące: powyżej 300 kg

Monitoring należy prowadzić w formie zapisów firm serwisowych dotyczące wielkości uzupełniania poszczególnych rodzajów freonów.

8.5. Monitoring hałasu

Dopuszczalny równoważny poziom hałasu w środowisku – na kierunkach do obiektów chronionych w punktach S1 i S2 będzie badany z częstotliwością raz na dwa lata w okresie letnim (czerwiec – sierpień) w porze dziennej i nocnej.

8.6. Monitoring wód podziemnych

Na terenie przedmiotowej instalacji zlokalizowane są trzy piezometry monitorujące, jakość wód gruntowych (P1, P2a i P3a). Zakres badań przedstawia się następująco:

- Barwa
- Mętność
- Przewodność
- Ogólny węgiel organiczny
- Amoniak
- Mangan
- Żelazo
- Azotyny
- Azotany
- Fosforany
- Fluorki
- Chlorki
- Siarczany
- Bakterie coli
- Bakterie coli typu fekalnego

Pobieranie próbek prowadzić z częstotliwością raz na 5 lat.

8.7. Monitoring gleby

W zakresie monitoringu, jakości gleby zostały wyznaczone dwa punktu poboru próbek. Zakres badań przedstawia się następująco:

- Zn
- Cu
- Hg
- Pb
- Ni
- Cd
- Co

Pobieranie próbek prowadzić z częstotliwością raz na 10 lat.

8.8. Monitoring technologiczny

Monitoring technologiczny obejmuje:

- kontrolę eksploatacji i stanu technicznego urządzeń i instalacji technologicznych,
- kontrolę podstawowych parametrów procesów technologicznych,
- kontrolę zużycia energii elektrycznej na podstawie odczytów liczników prowadzonych raz w miesiącu,
- kontrolę zużycia gazu – ilość zużywanego gazu ustalana jest na podstawie faktur zakupu

W zakresie, jakości surowców, półproduktów, wyrobów gotowych oraz higieny produkcji kontrola realizowana jest zgodnie z przepisami weterynaryjnymi przez stały nadzór Powiatowego Inspektoratu Weterynaryjnego.

9. PROPONOWANE ZASADY GROMADZENIA I PRZEKAZYWANIA WYNIKÓW MONITORINGU

- a) Wszystkie badania i pomiary powinny być prowadzone przez podmioty posiadające kwalifikacje i uprawnienia określone w przepisach.
- b) Zobowiązuje się do gromadzenia oraz przekazywania właściwemu organowi ochrony środowiska oraz wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska wyników monitoringu w sposób i w terminach wynikających z obowiązujących w tym zakresie wymogów prawa.
- c) W zakresie procesu technologicznego dane dotyczące: wielkości produkcji, zużycia surowców, zużycia energii, zużycia gazu i zużycia wody będą archiwizowane przez 5 lat od zakończenia roku kalendarzowego, którego dotyczą.
- d) Dane dotyczące wielkości produkcji, o których mowa powyżej, oraz wyniki analizy, jakości ścieków przemysłowych przekazywać właściwemu organowi ochrony środowiska oraz wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska właściwym organom ochrony środowiska oraz wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska do 31 marca każdego roku, po zakończeniu roku, którego dotyczą.

10. SPOSOBY OSIĄGANIA POZIOMU OCHRONY ŚRODOWISKA, JAKO CAŁOŚCI

- a) Utrzymywanie wszystkich urządzeń objętych niniejszym pozwoleniem we właściwym stanie technicznym, zapewniającym prawidłową eksploatację zgodnie z dokumentami techniczno – ruchowymi lub instrukcjami.
- b) Kontrola parametrów jakościowych i ilościowych surowców.
- c) Zapewnienie odpowiednich warunków przechowywania surowców i produktów.
- d) Ograniczenie niezorganizowanej emisji pyłu poprzez rozładunek komponentów suchych na nowej kuchni w pomieszczeniu zamkniętym.
- e) Ograniczenie miejscowego zapylenia w czasie rozładunku surowców sypkich przy starej kuchni poprzez zastosowanie wkładów filtracyjnych, zamkniętych systemów magazynowania i transportu.
- f) Przechowywanie przez możliwy najkrótszy okres przed produkcją karmy lub konserwowaniem surowców wykorzystywanych ubocznych produktów pochodzenia zwierzęcego.
- g) Ciśnieniowe mycie pomieszczeń i maszyn.

- h) Podczyszczanie wytwarzanych ścieków technologicznych na własnej podczyszczalni do uzyskania parametrów określonych przed odbiorcą ścieków.
- i) Utrzymywanie odpowiedniej temperatury w pomieszczeniach mroźniczych i chłodniczych.
- j) Prowadzenie konserwacji urządzeń chłodniczych, w celu zapobiegania wyciekom przez uprawniony personel.
- k) Prowadzony jest pomiar zużycia energii elektrycznej, wody, surowców i ilości odprowadzanych ścieków.
- l) Większość istotnych źródeł hałasu zlokalizowana jest wewnątrz hal produkcyjnych.
- m) Wody opadowe i roztopowe z terenów utwardzonych zostaną i dachów obiektów będą zbierane odrębnymi sieciami kanalizacji deszczowej.

11. WYMAGANIA ZAPEWNIAJĄCE OCHRONĘ GLEBY, ZIEMI I WÓD GRUNTOWYCH

Na terenie przedmiotowej instalacji w celu ochrony środowiska gruntowo-wodnego należy zastosować następujące rozwiązania mające na celu jego ochronę:

- a) Magazynowanie odpadów odbywać się winno na powierzchniach szczelnych i utwardzonych.
- b) Stosowane w procesie produkcji substancje niebezpieczne należy przechowywać w wydzielonych pomieszczeniach w szczelnych opakowaniach fabrycznych.
- c) Miejsca magazynowania stosowanych w procesie produkcji substancji niebezpiecznych należy zabezpieczyć przed dostępem osób nieupoważnionych.
- d) Tereny utwardzone tj. ciągi komunikacyjne po których będą poruszały się środki transportu powinny zostać wykonane w technologii uniemożliwiającej przedostanie się zanieczyszczonych wód do środowiska.
- e) Wody opadowe i roztopowe z terenów utwardzonych powinny zostać zebrane w sieć kanalizacji deszczowej i po podczyszczeniu w odpowiednio dobranych separatorach odprowadzone do rowu melioracyjnego.

12. SPOSOBY ZAPOBIEGANIA WYSTĘPOWANIU I OGRANICZENIA SKUTKÓW AWARII ORAZ WYMÓG INFORMOWANIA O WYSTAPIENIU AWARII

Zakład Wytwórni Karmy w Żdżarach nie zalicza się do grupy zakładów o zwiększonym ryzyku albo zakładów o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej w rozumieniu przepisów ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2013 r., poz. 1232 późn. zm.).

Potencjalną sytuacją awaryjną może być pożar i wywołana tym niekontrolowana emisja produktów spalania do powietrza. Sposoby i metody eliminowania zagrożeń wybuchu pożaru regulują przepisy ppoż., które muszą być przez Zakład ściśle przestrzegane.

Ze względu na wykorzystywanie przez Zakład, jako czynnika chłodniczego amoniaku, jako sytuację awaryjną można określić rozszczelnienie się tej instalacji w raz niekontrolowaną emisją do powietrza. Zapobieganie przedmiotowej awarii polega na przeprowadzaniu regularnych przeglądów i konserwacji instalacji chłodniczej oraz systemu sygnalizacyjnego wycieku amoniaku.

Ponadto sytuacją awaryjną mogąca wystąpić w Zakładzie może być:

- wyciek oleju napędowego z użytkowanych środków transportu,
- rozszczelnienie instalacji służących do rozładunku komponentów suchych.

Zapobieganie tym awarią polega na regularnych przeglądach użytkowanych środków transportu oraz kontroli połączeń przed rozpoczęciem rozładunku komponentów suchych.

O wystąpieniu pożaru lub innej sytuacji awaryjnej związanej z emisją zanieczyszczeń do środowiska należy powiadomić:

- Właściwy organ Państwowej Straży Pożarnej
- Właściwego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska
- Właściwy organ ochrony środowiska

Powiadomienie powyższych organów powinno zawierać w szczególności:

- Okoliczności wystąpienia awarii.
- Wyszczególnienie substancji, które zostały lub mogły zostać uwolnione do środowiska w związku z wystąpieniem awarii.
- Podjętych działaniach mających na celu ograniczenie skutków awarii.

13. SPOSOBY ZAPEWNIENIA EFEKTYWNEGO WYKORZYSTANIA ENERGII

Efektywne wykorzystanie energii zostanie zapewnione poprzez:

- Odzysk ciepła z układów chłodzenia do ogrzewania podłóg w poszczególnych mroźniach.
- Zastosowanie wymiennika ciepła 5000 l w instalacji przy stołach mroźniczych nr 1.
- Stosowanie maszyn i urządzeń o właściwym do potrzeb zużyciu energii.

14. SPOSOBY OGRANICZANIA ODDZIAŁYWANIA TRANSGRANICZNEGO

Uwzględniając skalę i rodzaj przedsięwzięcia, oraz uwzględniając odległość planowanego przedsięwzięcia od granic państwa, wykluczono możliwość transgranicznego oddziaływania przedsięwzięcia na środowisko. Spełnienie przez instalację lokalnych (polskich) uregulowań i wymogów prawnych dla tego typu instalacji pozwoli jednocześnie uniknąć wszelkiego ryzyka związanego z potencjalnym oddziaływaniem instalacji w wymiarze transgranicznym.

15. SPOSÓB POSTĘPOWANIA W PRZYPADKU ZAKOŃCZENIA EKSPLOATACJI INSTALACJI

W przypadku zakończenia działalności wszystkie obiekty i urządzenia instalacji powinny być likwidowane zgodnie z wymaganiami wynikającymi z przepisów ustawy Prawo budowlane, Prawo ochrony środowiska, ustawy o odpadach oraz warunkach BHP. Projekt rozbiórki powinien uwzględniać rewitalizację terenu po zlikwidowanych Instalacji.

16. TERMIN WAŻNOŚCI POZWOLENIA.

1. Ustalam termin ważności niniejszego pozwolenia na czas nieokreślony.
2. Pozwolenie może zostać cofnięte lub ograniczone bez odszkodowania w przypadku, gdy:
 - eksploatacja instalacji jest prowadzona z naruszeniem warunków pozwolenia, innych przepisów ustawy lub ustawy o odpadach,

- przepisy dotyczące ochrony środowiska zmieniły się w stopniu uniemożliwiającym emisję lub korzystanie ze środowiska na warunkach określonych w pozwoleniu.

UZASADNIENIE

Wniosek o udzielenie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do odzysku padłych lub ubitych zwierząt oraz odpadowej tkanki zwierzęcej o zdolności przetwarzania powyżej 10 ton na dobę zlokalizowanej w miejscowości Żdzary gmina Goleniów, dla zwierząt mięsożernych wpłynął w dniu 11 lipca 2014 r.

Do wniosku załączono dowód uiszczenia opłaty rejestracyjnej wymaganej art. 210 ustawy Prawo ochrony środowiska, obliczonej na podstawie rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2002 r. w sprawie wysokości opłat rejestracyjnych (Dz. U. Nr 190, poz. 1591).

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

Wszczynając postępowanie Starosta Goleniowski zawiadomił wnioskodawcę o wszczęciu postępowania w sprawie wniosku o udzielenie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji odzysku padłych lub ubitych zwierząt oraz odpadowej tkanki zwierzęcej w miejscowości Żdzary oraz podał do publicznej wiadomości informację o zamieszczeniu w publicznie dostępnym wykazie danych o wniosku i o możliwości składania uwag i wniosków w terminie 21 dni od ukazania się ogłoszenia. Obwieszczeniem z dnia 14 sierpnia 2014 r. umieścił informację o zamieszczeniu w publicznie dostępnym wykazie danych o wniosku i o możliwości składania uwag i wniosków w terminie 21 dni od ukazania się ogłoszenia, na tablicy ogłoszeń starostwa i gminy Goleniów.

W wyznaczonym terminie 21 dni od ukazania się ogłoszenia, nie wniesiono żadnych uwag i wniosków do sprawy.

Zgodnie z art. 61 par. 1 Kodeksu postępowania administracyjnego (Dz. U. tekst jednolity z 2013 poz. 267 z późn. zmianami) w dniu 14 sierpnia 2014 r. wszczęto postępowanie administracyjne w przedmiotowej sprawie.

Zgodnie z kpa wszystkim stronom, biorącym udział w przedmiotowym postępowaniu udostępniono przygotowany projekt decyzji udzielającej Wnioskodawcy pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji odzysku padłych lub ubitych zwierząt oraz odpadowej tkanki zwierzęcej w Żdzarach. Uwagi stron do projektu decyzji zostały uwzględnione w decyzji.

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 i efektywnej gospodarce materiałowo-surowcowej.

Wnioskodawca zidentyfikował wymagania w zakresie najlepszej dostępnej techniki z następującymi dokumentami:

1. BREF „Przemysł środków żywności, napojów i mleka” styczeń 2006. Komisja Europejska. Dokument referencyjny E41092 Sewilla Hiszpania.
2. BREF „Rzeźnie i przemysł odpadowych produktów zwierzęcych” maj 2005. Komisja Europejska. Dokument referencyjny.

3. IPCC Dokument referencyjny BAT dla ogólnych zasad monitoringu. Ministerstwo Środowiska lipiec 2003.

4. Rozporządzenie Ministra Rolnictwa z dn. 29.03.2006r. w sprawie wymagań, jakie jakim powinien odpowiadać projekt technologiczny zakładu, w którym ma być prowadzona działalność w zakresie produkcji produktów pochodzenia zwierzęcego (Dz. U. Nr 59, poz. 415).

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.

W celu prowadzenia instalacji w sposób zapewniający przeciwdziałaniu zanieczyszczeniom środowiska, zgodnie art. 211 ust. 3 POŚ, wnioskodawca został zobowiązany dodatkowo do spełnienia następujących wymagań:

- a) zapewnienia efektywnej gospodarki energetycznej,
- b) zapewnienia efektywnej gospodarki materiałowo – surowcowej,
- c) zapewnienia nadzoru nad stanem technicznym zbiornika na ścieki, zewnętrznych zbiorników na odpady i silosów paszowych,
- d) przeprowadzania przeglądu technicznego wentylatorów, każdorazowo po zakończeniu cyklu produkcyjnego,
- e) utrzymania czystości na odkrytym terenie mieszalni,
- f) prowadzenia rejestru zdarzeń mogących stworzyć zagrożenie środowiskowe,
- g) stosowania substancji o niskim potencjale zagrożeń,
- h) racjonalnego i oszczędnego zużycia pobieranej wody,
- j) przestrzegania następujących zasad w zakresie gospodarki odpadami:
 - odpady przeznaczone do odzysku lub unieszkodliwiania, z wyjątkiem składowania mogą być magazynowane, jeżeli konieczność magazynowania wynika z procesów technologicznych lub organizacyjnych i nie przekracza terminów uzasadnionych zastosowaniem tych procesów, nie dłużej jednak niż przez okres 3 lat,
 - odpady przeznaczone do składowania mogą być magazynowane jedynie w celu zebrania odpowiedniej ilości tych odpadów do transportu na składowisko odpadów nie dłużej jednak niż przez okres 1 roku,
 - odbiorcą odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne może być podmiot gospodarczy, który posiada stosowne i aktualne zezwolenie organu właściwego ze względu na miejsce unieszkodliwiania lub wykorzystania tych odpadów; oraz stosowne zezwolenie na transport,
 - przestrzeganie przepisów b h p.
 - przy transporcie muszą być zachowane ogólne wymagania związane z ochroną środowiska (zabezpieczenie przed pyleniem, rozlewem, czy rozsypaniem),

Z analizy dotyczącej oddziaływania 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. W związku z tym zgodnie z art. 211 ust. 2 pkt 4 Ustawy Prawo ochrony środowiska określono sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczaniu skutków awarii oraz wymóg informowania o wystąpieniu awarii.

Oceniając przedstawione we wniosku stosowne rozwiązania techniczne, technologiczne i organizacyjne uznano, że prowadzący przedmiotową instalację zapewnia wypełnienie

podstawowych zobowiązań określonych w dokumentach referencyjnych Komisji Europejskiej.

Biorąc powyższe pod uwagę orzeczono jak w sentencji.

Od niniejszej decyzji Stronie służy prawo odwołania do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Szczecinie, w terminie 14 dni od daty jej otrzymania.



Z up. STAROSTY

mgr inż. Andrzej Mucek
DYREKTOR WYDZIAŁU
OCHRONY ŚRODOWISKA
ROLNICTWA I LEŚNICTWA

Otrzymuje:

1. FUTRX Sp. z o.o. Żdżary 1, 72-100 Goleniów
2. a/a

Do wiadomości:

1. Urząd Miasta i Gminy w Goleniowie, ul. Pl. Lotników 1, 17-100 Goleniów
2. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska, ul. Wały Chrobrego 4, 70-502 Szczecin
3. Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej w Szczecinie, ul. Tama Pomorzańska 13a, 70-030 Szczecin
4. Ministerstwo Środowiska, ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa