

DECYZJA

Na podstawie art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2021 r. poz. 735 z późn. zm.) w związku z art. 214 ust. 1 oraz art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. – Prawo ochrony środowiska (Dz.U.2021.1973 t. j. z dnia 2021.10.29) na wniosek Zakładu Rolniczo-Przemysłowego „FARMUTIL HS” S.A. Śmiłowo, ul. Przemysłowa 4, 64-810 Kaczory

orzekam

zmienić za zgodą strony ujednoliconą decyzję Starosty Pilskiego z dnia 12 września 2016 r., znak: ŚR.6222.6.2016.IX, zmienioną następnie decyzją Starosty Pilskiego z dnia 27 marca 2018 r., znak: ŚR.6222.1.2018.IX, sprostowaną postanowieniem Starosty Pilskiego z dnia 28 czerwca 2018 r., znak: ŚR.6222.1.2018.IX, zmienioną decyzją Starosty Pilskiego z dnia 4 lipca 2018 r. znak: ŚR.6222.3.2018.IX, sprostowaną postanowieniem Starosty Pilskiego z dnia 26 lipca 2018 r., znak: ŚR.6222.3.2018.IX, zmienioną decyzją Starosty Pilskiego z dnia 9 lipca 2019 r., znak: ŚR.6222.6.2019.IX, zmienioną decyzją Starosty Pilskiego z dnia 9 czerwca 2021 r., znak: ŚR.6222.9.2020.IX, zmienioną decyzją Starosty Pilskiego z dnia 28 października 2021r., znak: ŚR.6222.10.2021.IX, zmienioną decyzją Starosty Pilskiego z dnia 06 lipca 2022r. znak: ŚR.6222.1.2022.VIII w następujący sposób:

1. W punkcie: 1.1.1. W skład instalacji wchodzi:

Linie przetwarzania produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego:

1. linia TREMESA, składająca się z 2 destruktorów pracy ciągłej,
2. linia 6 destruktorów (5 destruktorów pracy okresowej + 1 destruktor pracy ciągłej tzw. „Linia Premium”),
3. linia 7 destruktorów pracy okresowej,
4. linia 5 destruktorów pracy okresowej, urządzeń do koagulacji i suszenia krwi oraz hydrolizy i suszenia pierza.

2. W punkcie 1.1.2. Obiekty towarzyszące instalacji :

1. termooksydatory - urządzenia do wytwarzania pary technologicznej i neutralizacji oparów, powietrza procesowego oraz gazów nieskondensowanych,
2. instalacje naturalizacji oparów, powietrza procesowego oraz gazów nieskondensowanych nr 1 (Duży Satora)
3. instalacja neutralizacji gazów odlotowych z hal przyjęcia surowca nr 2 (Mały Satora)
4. schładzalniki oparów,
5. zbiorniki magazynowe na paliwo płynne (część składowa systemu termooksydatorów),
6. zbiorniki na tłuszcz zwierzęcy,
7. zbiorniki na mączkę mięsno-kostną
8. hala rozładunkowa surowca,
9. hala produkcyjna, w której znajduje się: linia TREMESA, linia 7 destruktorów, linia 5 destruktorów, urządzenia do koagulacji i suszenia krwi, urządzenia do hydrolizy i suszenia pierza,
10. hala produkcyjna, w której znajduje się linia 6 (5+1) destruktorów,
11. pomieszczenia magazynowe,

12. budynki oraz pomieszczenia socjalne,
13. układ dróg komunikacyjnych i przeciwpożarowych wewnątrz terenu Zakładu,
14. plac manewrowy oraz parking.

3. W punkcie 1.2.2. Opis procesu technologicznego:

Proces technologiczny prowadzony w instalacji jest zasadniczo taki sam dla każdego z ww. wariantów funkcjonowania instalacji. Różnicę w procesie technologicznym stanowi materiał wyjściowy - różny dla każdego wariantu, stanowiący odmienne zagrożenia dla zdrowia ludzi i zwierząt (materiał kategorii 1 - w tym materiał szczególnego ryzyka, materiał kategorii 2 - wysokiego ryzyka bądź materiał kategorii 3 - niskiego ryzyka) i końcowy efekt przetwarzania produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego (zależny od materiału wejściowego).

• Sekcja surowca

W pierwszej kolejności, po przekroczeniu bramy Zakładu, samochód dostarczający surowiec jest ważony. Dostarczony surowiec wyładowywany jest na posadzcę hali przyjęcia surowca, skąd kierowany jest do poszczególnych muld lub trafia bezpośrednio do muld. Z muld surowiec podawany jest, za pośrednictwem transporterów ślimakowych, poprzez wykrywacz metali na stół inspekcyjny, na którym następuje mechaniczne wykrycie i usunięcie elementów metalowych. Zanieczyszczenia plastikowe oraz inne przedmioty usuwane są z surowca ręcznie przez operatorów. Oczyszczony surowiec kierowany jest do rozdrabniaczy. Rozdrabniacze redukują gabaryty surowca do wymaganych wymiarów. Podstawowym celem rozdrabniania surowca jest zniszczenie struktury tkanki na drodze mechanicznej, co znacznie skraca czas przebywania surowca w destruktorze. Tak przygotowany surowiec kierowany jest do zbiornika pośredniego, z którego podawany jest do zbiorników ciśnieniowych, z których jest wtłaczany pneumatycznie do poszczególnych destruktorów. Samochody przed opuszczeniem hali są wstępnie płukane na specjalnie wydzielonym do tego celu stanowisku.

Linia Przetwarzania produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego firmy TREMESA (2 destruktory pracy ciągłej)

• Sekcja destruktoru pracy ciągłej

Destruktory pracy ciągłej są systemem automatycznym do gotowania i odprowadzania wody z ubocznych produktów pochodzenia zwierzęcego. Destruktory składają się z cylindrycznych korpusów poziomych, w których zamontowane są obrotowe mieszadła. Do obrotowego mieszadła wprowadzana jest nasycona para wodna. Załadunek destruktorów pracy ciągłej odbywa się ze zmienną prędkością uzależnioną od rodzaju kierowanego materiału. Temperatura surowca podnoszona jest w destruktorach w sposób ciągły. Z destruktorów surowiec za pomocą urządzeń ślimakowych kierowany jest na obrotowe dreny (separator tłuszczu) w celu wstępnego oddzielenia cząstek stałych, które kierowane są na zbiorniki warów nad prasami od tłuszczu. Tłuszcz po separacji za pomocą pomp kierowany jest do zbiornika przed dekanterami.

• Sekcja prasy

Wstępnie odsączony war zawierający jeszcze śladowe ilości wilgoci i tłuszczu w uzależnione od rodzaju obrabianego materiału kierowany jest do sekcji pras. Celem działania prasy jest dalsze obniżenie wilgotności i redukcja zawartości tłuszczu. Ze zbiornika surowiec za pomocą ślimaków zasilających kierowany jest do rynien wejściowych pras. Rynny wyposażone są w magnesy stałe do przyciągania cząstek metali, oraz połączenie wodne umożliwiające regulację wilgotności surowca podawanego do prasy. Wydzielony w prasie tłuszcz za pośrednictwem transportera ślimakowego typu rurowego podawany jest do sekcji tłuszczowej, a mączka do sekcji mączek.

• Sekcja tłuszczowa

W sekcji tłuszczowej następuje dalsza obróbka, której celem jest ostateczne oczyszczenie z części stałych oraz usunięcie resztek wody z tłuszczu. W pierwszej kolejności tłuszcz za pośrednictwem transportera kierowany jest do separatora w celu oddzielenia wody i części stałych. Z separatora tłuszcz tłoczony jest do zbiornika pośredniego, wyposażonego w mieszadło oraz spiralę grzewczą zasilaną parą

wodną do utrzymywania tłuszczu w fazie płynnej i odpowiedniej temperaturze. Ze zbiornika tłuszcz wraz z drobnymi zanieczyszczeniami kierowany jest przy użyciu pompy dozującej do dekanterów. Z dekanterów tłuszcz grawitacyjnie odprowadzany jest do zbiornika pośredniego, wyposażonego w pompę, która tłoczy tłuszcz do kolejnego zbiornika pośredniego a następnie do zbiorników magazynowych tłuszczu. Drobne części stałe, wydzielone podczas procesu oczyszczania tłuszczu, zawracane są przy użyciu transportera ślimakowego do zbiornika zasilającego prasy.

- Sekcja mączki mięsno-kostnej

Po wyjściu z pras mączka mięsno-kostna kierowana jest za pomocą transportera ślimakowego do schładzalnika, a następnie do śrutownika w celu rozdrobnienia. Mączka mięsno-kostna kierowana jest do zbiorników pośrednich magazynowych a następnie ładowana jest na samochody luzem. Mączka mięsno-kostna przed załadunkiem jest sprawdzana na zawartość ciał obcych (metali).

Opary z linii TREMESA oraz powietrze procesowe znad urządzeń towarzyszących linii, po przejściu przez cyklon, kierowane są do termooksydatora E1 lub do schładzalników oparów, gdzie następuje ich schłodzenie i wykroplenie. Gazy nieskondensowane ze schładzalników oparów trafiają do ponownej oksydacji lub neutralizacji a następnie odpowiednio odprowadzane są emitorem E1 lub E2 lub E3.

Linie przetwarzania produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego: linia 5 (destruktor pracy okresowej), 7 (destruktor pracy okresowej), i 6 (5 destruktorów pracy okresowej + 1 destruktor pracy ciągłej tzw. „Linia Premium”)

Surowiec do destruktorów podawany jest pneumatycznie lub za pomocą podajników taśmowych ze zbiorników ciśnieniowych. Destruktor jest urządzeniem do gotowania, sterylizacji i suszenia produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego. Destruktor składa się z cylindrycznego, ogrzewanego korpusu poziomego, dwupłaszczowego, w którym zamontowane jest mieszadło obrotowe, ogrzewane od wewnątrz. Nad korpusem destruktora zainstalowany jest separator oparów, cyklon. Destruktor jest otulony materiałem izolacyjnym w celu pełnego wykorzystania ciepła. W destruktorze w warunkach podwyższonej temperatury i ciśnienia odbywa się proces sterylizacji surowca zgodnie z jedną z metod określonych w rozporządzeniu Komisji (UE) Nr 142 /2011 z dnia 25 lutego 2011 roku w sprawie wykonania rozporządzenia Parlamentu Europejskiego i Rady (WE) nr 1069/2009 określającego przepisy sanitarne dotyczące produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego, nieprzeznaczonych do spożycia przez ludzi, oraz w sprawie wykonania dyrektywy Rady 97/78/WE w odniesieniu do niektórych próbek i przedmiotów zwolnionych z kontroli weterynaryjnych na granicach w myśl dyrektywy (Dz. U. UE. L z 2011 r. t. 54, str.1). Proces sterylizacji podlega ciągłemu monitorowaniu. Po zakończeniu procesu sterylizacji następuje otwarcie zaworu separatora oparów i następuje odparowanie wody z surowca znajdującego się w destruktorze. Następnie surowiec wyładowywany jest z destruktora do wanny wyładowczej, w której zainstalowane są przenośniki ślimakowe transportujące surowiec na zbiornik warów a następnie na prasy. Pod wanną, umieszczony jest zawór spustowy i keson (zbiornik pośredni) do oddzielenia wstępnego tłuszczu w warze. Na prasach następuje oddzielenie tłuszczu od waru. Tłuszcz wydzielony na prasach transportowany jest podajnikami ślimakowymi rurowymi (sprzężonymi z prasą) do kesonu (zbiornika pośredniego) za pośrednictwem pomp tłuszcz podawany jest do separatora łańcuchowo- sitowego, w którym następuje wyłapanie części stałych. Wydzielone części stałe kierowane są za pośrednictwem podajników ślimakowych na prasy. Natomiast wstępnie oczyszczony tłuszcz tłoczony jest do zbiorników dekantacyjnych. Po procesie dekantacji tłuszcz poddawany jest obróbce mechanicznej na dekanterach. Tak oczyszczony tłuszcz trafia do ogrzewanego zbiornika magazynowego. Rozdrobniony surowiec drobiowy pompą lamelową pneumatycznie podawany jest na zbiornik pośredni a następnie podajnikami ślimakowymi do destruktora pracy ciągłej tzw. „Linia Premium”. W destruktorze pracy ciągłej następuje w sposób automatyczny proces wytapiania tłuszczu i odparowywania wody zawartej w ubocznych produktach pochodzenia zwierzęcego. Z destruktora surowiec za pomocą urządzenia ślimakowego kierowany jest na separator w celu wstępnego oddzielenia na części stałe i płynne. Możliwe jest alternatywne przetwarzanie pierza odpowiednio z wykorzystywaniem linii 5 destruktorów pracy szarżowej lub przy zastosowaniu hydrolizera, który jest urządzeniem ciśnieniowym pozwalającym na zoptymalizowanie procesu przetwarzania przez zastosowanie hydrolizy. Proces hydrolizy odbywa się w cyklu ciągłym i przebiega

podczas działania nasyconej pary wodnej bezpośrednio na surowiec w komorze roboczej urządzenia. Półprodukt trafia poprzez cyklon do suszarki dyskowej gdzie podlega procesowi suszenia, a następnie procesowi schładzania poprzez napowietrzanie i mieszanie mączki. Dalej trafia poprzez przesiewacz do młynków, gdzie podlega rozdrobnieniu, a następnie pakowaniu w worki typu big - bag lub czynnościom załadunkowym na stacji załadowniczej. Alternatywne przetwarzanie krwi prowadzone jest przy zastosowaniu jednej z metod określonych w ww. rozporządzeniu. Krew dostarczona cysternami do zbiorników (. W koagulatorze następuje koagulacja krwi poprzez poddanie surowca działaniu pary nasyconej. Otrzymany półprodukt dozowany jest do dekanterów, a następnie do suszarki dyskowej. Po procesie suszenia mączka skierowana jest do załadunku w worki typu big - bag na stacji załadowniczej.

Opery z linii: 5, 7 i 6 (5+1), po przejściu przez cyklon, kierowane są do termooksydatora E2 lub do schładzalników oparów, gdzie następuje ich schłodzenie i wykroplenie.

Gazy nieskondensowane ze schładzalników oparów trafiają do ponownej oksydacji lub neutralizacji a następnie odpowiednio odprowadzane są emitorem E1 lub E2 lub E3 do powietrza.

System SARC

Wielokrotne wykorzystywanie wody w cyklicznej przemianie „woda - para” wymaga przemiany wykorzystywanej pary w postać kondensatu zasilającego ponownie kocioł parowy. W omawianym przypadku zaprojektowano system odzyskiwania kondensatu SARC, wykorzystujący skraplacze ciśnieniowe.

W system odzysku kondensatu wyposażone są: destruktor pracy ciągłej oraz destruktor pracy okresowej/sterylizator. Odzyskany kondensat pod ciśnieniem doprowadzany jest do bojlera, natomiast nadmiar kierowany jest do zbiornika kondensatu, z którego, w miarę zapotrzebowania, tłoczony jest do przestrzeni wodnej kotła parowego. Wytworzona para zawracana jest do procesów produkcyjnych.

System OXIDOR (sekcja termooksydatora)

System OXIDOR służy do termicznej oksydacji substancji organicznych, będących przyczyną przykrych zapachów. Dzięki zastosowaniu systemu OXIDOR wyeliminowane są przykre zapachy. Zastosowane w układzie technologicznym termooksydatory składają się z następujących, współpracujących ze sobą elementów:

- palnika obrotowego typu miskowego, opalanego zamiennie gazem ziemnym wysokometanowym GZ-50 albo tłuszczem zwierzęcym,
- komory oksydacyjnej - stalowej konstrukcji z ogniotrwałą obudową wewnętrzną,
- wymiennika ciepła wraz z orurowaniem komory (wyłącznie termooksydator nr 1),
- kotła parowego dla systemu OXIDOR,
- komina,
- linii powietrznej,
- linii oparów.

Do komory oksydacyjnej doprowadzane są opary z destruktorów linią oparów oraz powietrze procesowe z hali produkcyjnej linią powietrza oraz gazy nieskondensowane ze schładzalników. Powietrze procesowe przed spalaniem poddawane jest procesowi wstępnego podgrzewania w oparciu o pośrednią wymianę ciepła, zgodnie z zasadą przepływu przeciwpłądowego. Proces podgrzewania realizowany jest na wymienniku ciepła typu „powietrze - powietrze”. Powietrze oddające ciepło w wymienniku pochodzi z wylotu kotła parowego. W komorze oksydacji realizowany jest proces oksydacji substancji organicznych. W wyniku prowadzonego procesu dopalania oparów i powietrza następuje całkowita oksydacja substancji organicznych. Produktami reakcji zachodzących w komorze jest para wodna, dwutlenek i tlenek węgla, dwutlenek siarki, tlenki azotu, pył. W komorze oksydacji termooksydatora realizowany jest proces utleniania substancji organicznych. W wyniku prowadzonego procesu dopalania oparów i powietrza (przy zastosowaniu odpowiednich parametrów pracy) następuje oksydacja substancji organicznych (uciążliwych zapachowo). Jako nośnik energii dla palnika termooksydatora wykorzystywany jest zamiennie gaz ziemny wysokometanowy GZ-50 albo tłuszcz zwierzęcy. Możliwe jest neutralizowanie oparów powstających podczas przetwórstwa produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego w termooksydatorach lub skraplaczach.

Parametry pracy termooksydatora nr 1

Lp.	Parametr	Wartość	Uwagi
1	2	3	4
1.	Typ kotła	CR/19,3	
2.	Producent	VALTEC-UMISA	
3.	Moc kotła		Sumaryczna moc cieplna kotłów OXIDOR 1 i 2 po zastosowaniu układu ograniczenia mocy nie przekracza 20 MW
4.	Typ palnika	BGEC1250 obrotowy miskowy	
5.	Paliwo	gaz ziemny grupy E lub zamiennie tłuszcz utylizacyjny	
6.	Maksymalna ilość spalanego paliwa	1 550 Nm ³ /h gazu ziemnego grupy E	Sumaryczna ilość spalanego paliwa przez kotły OXIDOR 1 i 2 po zastosowaniu układu ograniczenia mocy nie przekracza 1 650 Nm ³ /h
7.	Temperatura w komorze oksydacji	powyżej 600°C	
8.	Czas zatrzymania w komorze	nie dotyczy	-
9.	Maksymalna ilość oparów podlegająca obróbce	16 000 kg/h	-
10.	Temperatura oparów	100 - 105°C	-
11.	Maksymalna ilość powietrza z pomieszczeń	25 600 kg/h	-
12.	Temperatura powietrza z pomieszczeń	20 - 30°C	-
13.	Maksymalna ilość produkowanej pary	19 500 kg/h	-

Parametry pracy termooksydatora nr 2

Lp.	Parametr	Wartość	Uwagi
1	2	3	4
1.	Typ kotła	CR/21,8-25,4	
2.	Producent	VALTEC-UMISA	
3.	Moc Kotła		Sumaryczna moc cieplna kotłów OXIDOR 1 i 2 po zastosowaniu układu ograniczenia mocy nie przekracza 20 MW
4.	Typ palnika	BGEC2000 obrotowy miskowy	
5.	Paliwo	gaz ziemny grupy E lub zamiennie tłuszcz utylizacyjny	
6.	Maksymalna ilość spalanego paliwa (wynikająca z mocy zainstalowanej)	2 100 Nm ³ /h gazu ziemnego grupy E	Sumaryczna ilość spalanego paliwa przez kotły OXIDOR 1 i 2 po zastosowaniu układu ograniczenia mocy nie przekracza 1 650 Nm ³ /h

7.	Temperatura w komorze oksydacji	powyżej 600°C	-
8.	Czas zatrzymania w komorze	nie dotyczy	-
9.	Maksymalna ilość oparów podlegająca obróbce	22 000 kg/h	-
10.	Temperatura oparów	100°C + 105°C	
11.	Maksymalna ilość powietrza z pomieszczeń	23 000 Nm ³ /h	
12.	Temperatura powietrza z pomieszczeń	20°C + 30°C	
13.	Maksymalna ilość produkowanej pary	25 788 kg/h	

Sumaryczna moc cieplna kotłów OXIDOR 1 i 2 po zastosowaniu układu ograniczenia mocy nie przekracza 20 MW. Przedmiotowa instalacja może w ciągu doby przetworzyć maksymalnie 2 262 Mg odpadów (produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego). Instalacja może pracować 8 600 godzin w ciągu roku, co pozwala przetworzyć 810 550 Mg odpadów (produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego) w ciągu roku. Istnieje możliwość podawania pary technologicznej dla Zakładu Utylizacyjnego PILUTIL z Zakładu Produkcji Energii Ciepłej w ilości równej wartości maksymalnej ilości produkowanej pary.

4. W punkcie 5.1.1 Charakterystyka źródeł emisji i miejsc wprowadzania gazów i pyłów do powietrza:

Zmienić na:

Źródłami emisji gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza jest emisja substancji do powietrza z instalacji opisanej w punkcie 1.1. niniejszego pozwolenia:

1. Emitor E1 - termooksydator nr 1, do którego doprowadzane są:
 - opary z destruktorów pracy ciągłej, oraz powietrze procesowe znad urządzeń towarzyszących linii do przetwarzania produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego TREMESA,
 - gazy nieskondensowane ze schładzalnika oparów.
2. Emitor E2 - termooksydator nr 2, do którego doprowadzane są:
 - opary z linii 7 destruktorów pracy okresowej,
 - opary z linii 5 destruktorów pracy okresowej oraz urządzeń do koagulacji i suszenia krwi oraz hydrolizy i suszenia pierza,
 - opary z linii 6 (5+1),
 - powietrze z hali produkcyjnej,
 - gazy nieskondensowane ze schładzalników oparów pochodzące z ww. linii.
3. Emitor E3 - instalacja neutralizacji gazów odlotowych nr I (Duży Satora) neutralizująca:
 - opary z linii 5 destruktorów pracy okresowej oraz urządzeń do koagulacji i suszenia krwi oraz hydrolizy i suszenia pierza,
 - opary z linii TREMESA oraz powietrze procesowe znad urządzeń towarzyszących linii,
 - opary z linii 6 (5+1),
 - opary z linii 7 destruktorów pracy okresowej ,
 - powietrze z hali produkcyjnej ,
 - gazy nieskondensowane ze schładzalników oparów pochodzące z ww. linii.
4. Emitor E4 - instalacja neutralizacji gazów odlotowych nr 2 (Mały Satora) neutralizująca gazy odlotowe z hal przyjęcia surowca.

Oznaczenie źródeł emisji i emitorów oraz parametry ich pracy

Lp.	Źródło powstawania emisji	Oznaczenie emitora	Rodzaj emitora	Wys. emitora [m]	Średnica emitora [m]	Prędkość wylotowa gazów [m/s]	Temp. Gazów [K]	Czas pracy [h /rok]
1.	termooksydator nr 1	E1	pionowy, niezadaszony	19,00	1,10	21,90	440	8 600
2.	termooksydator nr 2	E2	pionowy, niezadaszony	19,00	1,30	14,50	440	8 600
3.	instalacja neutralizacji gazów odlotowych nr 1 (Duży Satora)	E3	pionowy, niezadaszony	15,00	1,90	9,80	308	8 760
4.	instalacja neutralizacji gazów odlotowych nr 2 (Mały Satora)	E4	pionowy, niezadaszony	15,00	1,30	16,70	305	8 760

5. W punkcie 6.1.2. Zakres pomiarów:

Pomiary wielkości emisji substancji wprowadzanych do powietrza należy wykonywać z częstotliwością jeden raz do roku kalendarzowego, na emitorach:

1. E1 i E2 (dla substancji: tlenek węgla, dwutlenek azotu, dwutlenek siarki, pył, amoniak, siarkowodór, chlorowodór, rtęć, ołów, cynk, miedź, nikiel, wanad, żelazo, aldehyd octowy, alkohol metylowy, benzen, formaldehyd, ksylen, glikol etylenowy, węglowodory alifatyczne)

2. E3 i E 4 (dla substancji: benzen, ksylen, toluen, merkaptany, etylobenzen, amoniak, siarkowodór, kwas octowy, węglowodory alifatyczne)

6. Pozostałe punkty decyzji Starosty Pilskiego z dnia 6 lipca 2022r. znak: ŚR.6222.1.2022.VIII pozostają bez zmian.

UZASADNIENIE

Zakład Rolniczo – Przemysłowy „FARMUTIL HS” S.A. z siedzibą w Śmiłowie, ul. Przemysłowa 4 64-810 Kaczory zwrócił się do Starostwa Powiatowego w Pile z wnioskiem z dnia 29 grudnia 2022r. o zmianę decyzji Starosty Pilskiego znak: ŚR.6222.6.2016.IX z dnia 12 września 2016r. udzielającej Zakładowi Rolniczo – Przemysłowemu „Farmutil HS” S.A. pozwolenia na prowadzenie instalacji do unieszkodliwiania lub odzysku padłych lub ubitych zwierząt lub produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego o zdolności produkcyjnej ponad 10 ton na dobę, zlokalizowanej na terenie Zakładu Przetwarzania Produktów Ubocznych Pochodzenia Zwierzęcego „PILUTIL” z siedzibą w Śmiłowie, zmienionej następnie decyzją Starosty Pilskiego z dnia 27 marca 2018 r., znak: ŚR.6222.1.2018.IX, sprostowanej postanowieniem Starosty Pilskiego z dnia 28 czerwca 2018 r., znak: ŚR.6222.1.2018.IX, zmienionej decyzją Starosty Pilskiego z dnia 4 lipca 2018 r., znak: ŚR.6222.3.2018.IX, sprostowanej postanowieniem Starosty Pilskiego z dnia 26 lipca 2018 r., znak: ŚR.6222.3.2018.IX, zmienionej decyzją Starosty Pilskiego z dnia 9 lipca 2019 r., znak: ŚR.6222.6.2019.IX, zmienioną decyzją Starosty Pilskiego z dnia 9 czerwca 2021 r., znak: ŚR.6222.9.2020.IX, zmienionej decyzją Starosty Pilskiego z dnia 28 października 2021r., znak: ŚR.6222.10.2021.IX, zmienionej decyzją Starosty Pilskiego z dnia 06 lipca 2022r. znak: ŚR.6222.1.2022.VIII.

Do wniosku dołączono wymagane załączniki: dodatek do wniosku w wersji elektronicznej na płycie CD, potwierdzenie wniesienia opłaty skarbowej, zaświadczenia o niekaralności, analizę

wykorzystywanych, produkowanych i uwalnianych substancji powodujących ryzyko zanieczyszczenia gleb, ziemi lub wód gruntowych.

Starosta Piłski pismem nr ŚR.6222.1.2023.IX z dnia 28 lutego 2023 r. zawiadomił wnioskodawcę o wszczęciu postępowania i możliwości wnoszenia uwag i wniosków, dotyczących zmiany pozwolenia zintegrowanego.

Zmiana decyzji Starosty Piłskiego znak: ŚR.6222.6.2016.IX z dnia 12 września 2016 r. z późniejszymi zmianami udzielającej pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do unieszkodliwiania lub odzysku padłych lub ubitych zwierząt lub produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego o zdolności produkcyjnej ponad 10 ton na dobę, zlokalizowanej na terenie Zakładu Przetwarzania Produktów Ubocznych Pochodzenia Zwierzęcego „PILUTIL” w Śmiłowie uzasadniona została przez Wnioskodawcę, doprecyzowaniem treści pozwolenia z uwzględnieniem stanu rzeczywistego instalacji oraz wyeliminowaniem rozbieżności w interpretacji treści pozwolenia. Wnioskowane zmiany nie mają charakteru istotnego, ponieważ nie dotyczą zmiany w sposobie jej funkcjonowania instalacji czy jej rozbudowy. Wnioskowane zmiany nie mają charakteru istotnego, ponieważ nie dotyczą zmiany w sposobie jej funkcjonowania instalacji czy jej rozbudowy.

W art. 214 ustawy Prawo ochrony środowiska uzyskanie zmiany pozwolenia zintegrowanego w przypadku zmian niemających charakteru istotnego zostało uzależnione od decyzji organów administracji. Zgodnie z art. 3 pkt 7 ww. ustawy, przez istotną zmianę instalacji - rozumie się taką zmianę sposobu funkcjonowania instalacji lub jej rozbudowę, która może powodować znaczące zwiększenie negatywnego oddziaływania na środowisko. W niniejszej sprawie uznano, że zmiana nie ma charakteru zmiany istotnej z uwagi na fakt, iż dotyczy jedynie doprecyzowania zapisów decyzji bez jakichkolwiek zmian w instalacji dotyczących zwiększenia negatywnego oddziaływania na środowisko.

Z analizy przeprowadzonej przez organ wynika że, planowane zmiany nie spowodują dodatkowego znaczącego oddziaływania instalacji na środowisko oraz nie będą wpływać na zakres oddziaływania Zakładu na środowisko w postaci zwiększonej emisji do powietrza substancji lub energii oraz nie wpłyną na zmianę wydajności instalacji do przetwarzania produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego w stosunku do zakresu ustalonego pozwoleniem zintegrowanym.

Starosta Piłski pismem znak: ŚR.6222.1.2023.IX z dnia 12 kwietnia 2023 r. zawiadomił strony o zakończeniu postępowania dowodowego w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego. Ponadto poinformował o możliwości wypowiedzenia się, co do zebranych dowodów i materiałów oraz do zgłoszonych żądań.

Z uwagi na fakt, iż w trakcie prowadzonego postępowania nie zostały wniesione żadne uwagi i wnioski uniemożliwiające wydanie decyzji w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego, Starosta Piłski zmienił decyzję znak ŚR.6222.6.2016.IX z dnia 12 września 2016 r. ze zmianami zgodnie z wnioskiem Zakładu Rolniczo-Przemysłowego „FARMUTIL HS” S.A. Śmiłowo.

Biorąc pod uwagę powyższe oraz to, że za zmianą przedmiotowej decyzji przemawia słuszny interes strony, a przepisy szczególne nie sprzeciwiają się zmianie orzeczonej jak w sentencji.

POUCZENIE

Od niniejszej decyzji Stronie przysługuje prawo wniesienia odwołania do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Pile, za pośrednictwem Starosty Pilskiego, w terminie 14 dni od daty otrzymania decyzji.

Na podstawie art. 127a § 1 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego w trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec organu administracji publicznej, który wydał decyzję.

Art. 127a § 2 Kpa stanowi, że 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.



z up. Starosty
/-/ Dariusz Dudkiewicz
Dyrektor
Wydziału Ochrony Środowiska
Rolnictwa i Leśnictwa

Otrzymuje:

1. Zakład Rolniczo – Przemysłowy
„Farmutil HS” S.A.
Śmiłowo, ul. Przemysłowa 4
64-810 Kaczory,
2.a/a

Do Wiadomości:

1. Minister Klimatu i Środowiska
ul. Wawelska 52/54
00 – 922 Warszawa
- w formie elektronicznej,
2. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska
w Poznaniu Delegatura w Pile
ul. Motylewska 5a
64-920 Piła.