

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. z 2020 r. poz. 1219 z późn. zm.) na wniosek Zakładu Rolniczo-Przemysłowego „FARMUTIL HS” S.A. Śmiłowo, ul. Przemysłowa 4, 64-810 Kaczory

orzekam

zmienić za zgodą strony ujednoczoną 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 w następujący sposób:

1. W punkcie 1.2.2. Opis procesu technologicznego

dotychczasowe brzmienie:

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 w hali przyjęcia surowca, skąd kierowany jest do poszczególnych 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

- Sekcja destruktoru pracy ciągłej

Destruktry pracy ciągłej są systemem automatycznym do gotowania i odprowadzania wody z ubocznych produktów pochodzenia zwierzęcego. Destruktry składają się z cylindrycznych korpusów poziomych, w których zamontowane są obrotowe mieszadła. Do obrotowego mieszadła wprowadzana jest nasyciona para wodna. Załadunek destruktorów pracy ciągłej odbywa się ze zmienną prędkością uzależnioną od rodzaju kierowanego materiału. Destruktry wyposażone są w sondy pomiarowe, monitorujące stan napełnienia. Temperatura surowca podnoszona jest w destruktorach w sposób ciągły. Z destruktorów surowiec za pomocą urządzeń ślimakowych kierowany jest na obrotowe drejny (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 destruktoru pracy okresowej/sterylizatora

Ze zbiornika pośredniego wstępnie odwodniona mieszanina części stałych i tłuszczu kierowana jest przy pomocy transportera ślimakowego do destruktoru pracy okresowej/sterylizatora. W destruktorze pracy okresowej/sterylizatorze surowiec poddany jest działaniu ciśnienia i temperatury, sterylizacji ciśnieniowej. Ciśnienie, temperatura i czas procesu rejestrowany jest w sposób ciągły. Proces sterylizacji ma na celu zniszczenie wszystkich wirusów, bakterii, a także zarodników i przetrwalników. Destruktor pracy okresowej wykonany jest w formie cylindrycznego korpusu poziomego o podwójnej ścianie zewnętrznej, tworzącej płaszcz parowy. Po procesie sterylizacji, surowiec wyładowywany jest do zbiornika odbiorczego, skąd podawany jest na separator typu bębnowego w celu oddzielenia tłuszczu od części stałych. Od tego momentu następuje oddzielna obróbka tłuszczu zwierzęcego i części stałych, z których wytwarzana jest mączka mięsno-kostna. Odseparowany tłuszcz podawany jest przy użyciu pompy do „sekcji tłuszczowej”, natomiast wydzielone części stałe przy pomocy transportera ślimakowego kierowane są do „sekcji prasy”.

- 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 dekantera. Z dekantera 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. Za pomocą żmijki trafia na stację big-bag lub luzem ładowana jest na samochody. Mączka mięsno-kostna przed załadunkiem jest sprawdzana na zawartość ciał obcych (metali). Ze zbiornika pośredniego magazynowego mączka mięsno-kostna żmijką oraz transporterami ślimakowymi trafia na przesiewacz, w którym oddzielane są frakcje drobne od większych.

Linie przetwarzania produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego - linia 5, 7 i 7 (6+1) destruktorów.

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 destruktoru 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 2011r. 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, z których przepompowywany jest do zbiorników wtórnej dekantacji. Tak oczyszczony tłuszcz trafia do ogrzewanego zbiornika magazynowego. Surowiec do destruktorów pracy ciągłej poddawany jest przez zbiornik pośredni do destruktora pompą lamelową lub podawany pneumatycznie. W destruktorze pracy ciągłej następuje w sposób automatyczny proces wytapiania tłuszczu i odparowywania wody zawartej w ubocznych produktach pochodzenia zwierzęcego. Z destruktoru surowiec za pomocą urządzenia ślimakowego kierowany jest na separator w celu wstępnego oddzielenia na części stałe i płynne. Opary z destruktoru pracy ciągłej po przejściu przez cyklon, kierowane są do schładzalnika oparów, gdzie następuje ich schłodzenie i

wykroplenie. Wyposażenie linii produkcyjnej 5 destruktorów w urządzenia do koagulacji i suszenia krwi oraz urządzenia do hydrolizy i suszenia pierza pozwala na dywersyfikację surowca przetworzonego na linii 5 destruktorów. 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 rozdrobieniu, a następnie pakowaniu w worki typu big - bag lub czynnościom załadunkowym na stacji załadunkowej. Alternatywne przetwarzanie krwi prowadzone jest przy zastosowaniu jednej z metod określonych w ww. rozporządzeniu. Krew dostarczona cysternami do zbiorników (muld) załadunkowych pompowana jest do zbiornika produkcyjnego (pośredniego), skąd poprzez macelator i monopompę dozowana jest do koagulatora. W koagulatorze następuje koagulacja krwi poprzez poddanie surowca działaniu pary nasyconej. Otrzymany półprodukt dozowany jest do dekantera, a następnie do suszarki dyskowej. Po procesie suszenia mączka skierowana jest do załadunku w worki typu big - bag na stacji załadunkowej. Opary z alternatywnych metod przetwarzania pierza i krwi oraz z linii 5 destruktorów pracy okresowej po przejściu przez cyklon kierowane są do schładzalnika oparów, gdzie następuje ich schłodzenie i wykroplenie lub na sekcję termooksydatora.

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. Rozwiązanie takie pozwala zaoszczędzić do około 15% energii na ponowne wytworzenie pary z kondensatu.

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. Powietrze technologiczne przed spalaniem poddawane jest procesowi wstępnego podgrzewania w oparciu o pośrednią wymianę ciepła, zgodnie z zasadą przepływu przeciwno-prądowego. 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 będących przyczyną przykrego zapachu. 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 (linia przetwarzania produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego TREMESA)

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 utylicacyjny	-
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 650Nm 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 (linia przetwarzania 5 destruktorów (HalPI) oraz urządzeń do koagulacji i suszenia krwi oraz hydrolizy i suszenia pierza, 7 destruktorów, 7 (6 +1) destruktorów)

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.

zmienić na:

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 w hali przyjęcia surowca, skąd kierowany jest do poszczególnych 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 włączany 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

- Sekcja destruktoru pracy ciągłej

Destruktry pracy ciągłej są systemem automatycznym do gotowania i odprowadzania wody z ubocznych produktów pochodzenia zwierzęcego. Destruktry składają się z cylindrycznych korpusów poziomych, w których zamontowane są obrotowe mieszadła. Do obrotowego mieszadła wprowadzana jest nasyciona para wodna. Załadunek destruktorów pracy ciągłej odbywa się ze zmienną prędkością uzależnioną od rodzaju kierowanego materiału. Destruktry wyposażone są w sondy pomiarowe, monitorujące stan napełnienia. Temperatura surowca podnoszona jest w destruktorach w sposób ciągły. Z destruktorów surowiec za pomocą urządzeń ślimakowych kierowany jest na obrotowe drejny (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 destruktoru pracy okresowej/sterylizatora

Ze zbiornika pośredniego wstępnie odwodniona mieszanina części stałych i tłuszczu kierowana jest przy pomocy transportera ślimakowego do destruktoru pracy okresowej/sterylizatora. W destruktorze pracy okresowej/sterylizatorze surowiec poddany jest działaniu ciśnienia i temperatury, sterylizacji ciśnieniowej. Ciśnienie, temperatura i czas procesu rejestrowany jest w sposób ciągły. Proces sterylizacji ma na celu zniszczenie wszystkich wirusów, bakterii, a także zarodników i przetrwalników. Destruktor pracy okresowej wykonany jest w formie cylindrycznego korpusu poziomego o podwójnej ścianie zewnętrznej, tworzącej płaszcz parowy. Po procesie sterylizacji, surowiec wyładowywany jest do zbiornika odbiorczego, skąd podawany jest na separator typu bębnowego w celu oddzielenia tłuszczu od części stałych. Od tego momentu następuje oddzielna obróbka tłuszczu zwierzęcego i części stałych, z których wytwarzana jest mączka mięsno-kostna. Odseparowany tłuszcz podawany jest przy użyciu pompy do „sekcji tłuszczowej”, natomiast wydzielone części stałe przy pomocy transportera ślimakowego kierowane są do „sekcji prasy”.

- 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 dekantera. Z dekantera tłuszcz grawitacyjnie odprowadzany jest do zbiornika pośredniego, wyposażonego w pompę, która tłoczy tłuszcz do kolejnego zbiornika pośredniego a następnie do zbiorników magazynowych tłuszczu. Drobnie 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. Za pomocą żmijki trafia na stację big-bag lub luzem ładowana jest na samochody. Mączka mięsno-kostna przed załadunkiem jest sprawdzana na zawartość ciał obcych (metali). Ze zbiornika pośredniego magazynowego mączka mięsno-kostna żmijką oraz transporterami ślimakowymi trafia na przesiewacz, w którym oddzielane są frakcje drobne od większych.

Opary z linii przetwarzania produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego firmy TREMESA, po przejściu przez cyklon, kierowane są do termooksydatorów lub do schładzalników oparów, gdzie następuje ich schłodzenie i wykroplenie.

Linie przetwarzania produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego - linia 5, 7 i 7 (6+1) destruktorów.

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 destruktoru 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 2011r. 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 wyładowniczej, 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 (sprężonymi 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, z których przepompowywany jest do zbiorników wtórnej dekantacji. Tak oczyszczony tłuszcz trafia do ogrzewanego zbiornika magazynowego. Surowiec do destruktorów pracy ciągłej poddawany jest przez zbiornik pośredni do destruktoru pompą lamelową lub podawany pneumatycznie. W destruktorze pracy ciągłej następuje w sposób automatyczny proces wytapiania tłuszczu i odparowywania wody zawartej w ubocznych produktach pochodzenia zwierzęcego. Z destruktoru 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 rozdrobieniu, 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 (muld) załadunkowych pompowana jest do zbiornika produkcyjnego (pośredniego), skąd poprzez maceratora i monopompę dozowana jest do koagulatora. W koagulatorze następuje koagulacja krwi poprzez poddanie surowca działaniu pary nasyconej. Otrzymany półprodukt dozowany jest do dekantera, a następnie do suszarki dyskowej. Po procesie suszenia mączka skierowana jest do załadunku w worki typu big - bag na stacji załadowniczej.

Opary z linii przetwarzania produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego - linia 5, 7 i 7 (6+1) destruktorów, po przejściu przez cyklon, kierowane są do termooksydatorów lub do schładzalników oparów, gdzie następuje ich schłodzenie i wykroplenie.

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. Rozwiązanie takie pozwala zaoszczędzić do około 15% energii na ponowne wytworzenie pary z kondensatu.

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 zwracana 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. Powietrze technologiczne przed spalaniem poddawane jest procesowi wstępnego podgrzewania w oparciu o pośrednią wymianę ciepła, zgodnie z zasadą przepływu przeciwno-prądowego. 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 będących przyczyną przykrego zapachu. 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 (linia przetwarzania produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego TREMESA)

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 utylicacyjny	-
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 650Nm 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 (linia przetwarzania 5 destruktorów (HalPI) oraz urządzeń do koagulacji i suszenia krwi oraz hydrolizy i suszenia pierza, 7 destruktorów, 7 (6 +1) destruktorów)

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. 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 Przedmiotowa 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.

2. Pozostałe punkty decyzji Starosty Pilskiego nr ŚR.6222.6.2016.IX z dnia 12 września 2016 r. 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, ul. Przemysłowa 4, 64 – 810 Kaczory pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

Zakład Rolniczo-Przemysłowy „FARMUTIL HS” S.A. z/s w Śmiłowie, ul. Przemysłowa 4 64-810 Kaczory zwrócił się do Starostwa Powiatowego w Pile z wnioskiem z dnia 24 sierpnia 2021 r. o zmianę decyzji Starosty Pilskiego nr ŚR.6222.6.2016.IX z dnia 12 września 2016 r., udzielającej Zakładowi Rolniczo-Przemysłowemu „Farmutil HS” S.A. 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, zmienionej decyzją Starosty Pilskiego z dnia 27 marca 2018 r., znak: ŚR.6222.1.2018.IX następnie, zmienionej decyzją Starosty Pilskiego z dnia 4 lipca 2018 r., znak: ŚR.6222.3.2018.IX oraz 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. Do wniosku dołączono wymagane załączniki: Opis procesu technologicznego, odpis z KRS, płytę CD z wersją elektroniczną wniosku, zaświadczenia o niekaralności prowadzącego instalację, streszczenie wniosku w języku niespecjalistycznym, a ponadto wymagane opłaty skarbowe za zmianę pozwolenia zintegrowanego.

Starosta Pilski pismem nr ŚR.6222.10.2021.IX z dnia 22 września 2021 r. zawiadomił wnioskodawcę o wszczęciu postępowania i możliwości wnoszenia uwag i wniosków, dotyczących zmiany pozwolenia zintegrowanego.

Następnie Starosta Pilski pismem znak: ŚR.6222.10.2021.IX z dnia 27 września 2021 r. zawiadomił strony o przedłużeniu terminu rozpatrzenia wniosku zmiany pozwolenia zintegrowanego z uwagi na skomplikowany charakter sprawy.

Zmiana decyzji Starosty Pilskiego 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, koniecznością zmiany brzmienia punktu 1.2.2. „Opis procesu technologicznego”, mającą na celu doprecyzowanie treści posiadanego pozwolenia.

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.

Starosta Pilski pismem znak: ŚR.6222.10.2021.IX z dnia 12 października 2021 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 Pilski zmienił decyzję znak ŚR.6222.6.2016.IX z dnia 12 września 2016 r. 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
Ewa Kędzior
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.