STAROSTA PILSKI

ŚR.6222.3.2020.IX

Piła, dnia 15 grudnia 2020 r.

**DECYZJA**

Na podstawie art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2020 r. poz. 256 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 t. j. z późn. zm.) na wniosek Zakładu Rolniczo-Przemysłowego „FARMUTIL HS" S.A. z siedzibą w Śmiłowie, ul. Przemysłowa 4, 64-810 Kaczory

**orzekam**

**zmienić** za zgodą strony decyzję Wojewody Wielkopolskiego z dnia 13 lutego 2006 r., znak SR.Le-II-6600-4/06, zmienioną decyzją Ministra Środowiska z dnia 16 czerwca 2007 r., znak DOOSoa-E-37/4037/07ds, decyzją Starosty Pilskiego z dnia 30 czerwca 2011 r., znak ŚR.IX.7647/4/2010, decyzją Starosty Pilskiego z dnia 04 grudnia 2014 r., znak ŚR.6222.10.2014.IX, decyzją Starosty Pilskiego z dnia 26 października 2015 r., znak ŚR.6222.6.2015.IX, decyzją Starosty Pilskiego z dnia 07 grudnia 2017 r., znak ŚR.6222.8.2017.IX oraz decyzją Starosty Pilskiego z dnia 08 kwietnia 2019 r., znak ŚR.6222.2.2019.IX udzielającą pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do utylizacji ubocznych produktów pochodzenia zwierzęcego kategorii 1, zlokalizowanej na terenie Zakładu Utylizacji Odpadów Szczególnego i Wysokiego Ryzyka „EKOUTIL" w Śmiłowie, ul. Pilska 1, 64-810 Kaczory, w następujący sposób:

**1. W punkcie: I.2. Rodzaj prowadzonej działalności**

**Dotychczasowe brzmienie:**

Zakład Utylizacyjny EKOUTIL należący do struktur ZRP „FARMUTIL HS" S.A., prowadzi działalność w zakresie unieszkodliwiania- ubocznych produktów pochodzenia zwierzęcego kategorii 1.
Instalacja do utylizacji ubocznych produktów pochodzenia zwierzęcego posiada wydajność przetwarzania około 700 Mg/dobę czyli około 247 100 Mg w skali roku i pracuje w ruchu ciągłym 8 472 h/rok, tj.: 353 dni.
W wyniku prowadzonego procesu przekształcania ubocznych produktów pochodzenia zwierzęcego otrzymywane są:

- mączka mięsno-kostna kategorii 1 w ilości do 77 000 Mg/rok,
- tłuszcz utylizacyjny kategorii 1 w ilości do 37 000 Mg/rok.

**zmienić na:**

Zakład Przetwarzania Produktów Ubocznych Pochodzenia Zwierzęcego „EKOUTIL" należący do struktur ZRP „FARMUTIL HS" S.A., prowadzi działalność w zakresie przetwarzania ubocznych produktów pochodzenia zwierzęcego kategorii 1.
Instalacja do przetwarzania ubocznych produktów pochodzenia zwierzęcego posiada wydajność około 700 Mg/dobę czyli około 247 100 Mg w skali roku i pracuje w ruchu ciągłym 8 472 h/rok, tj.: 353 dni.

W wyniku prowadzonego procesu przetwarzania ubocznych produktów pochodzenia zwierzęcego otrzymywane są:

- mączka mięsno-kostna kategorii 1 w ilości do 77 000 Mg/rok,
- tłuszcz utylizacyjny kategorii 1 w ilości do 37 000 Mg/rok.

**2. W punkcie: II.1. Opis instalacji**

**Dotychczasowe brzmienie:**

Instalacja funkcjonuje w oparciu o linię technologiczną firmy TREMESA RENDERING. Zastosowana technologia oparta jest na dwóch bliźniaczych destruktorach pracujących w systemie ciągłym (każdy o wydajności 350 Mg/dobę), które umożliwiają gotowanie i wstępne suszenie szczątków zwierzęcych, gwarantując właściwe termiczne unieszkodliwienie ubocznych produktów pochodzenia zwierzęcego. Praca destruktorów sterowana jest w pełni automatycznie.
Instalacja znajduje się w budynku technologicznym połączonym z magazynami surowca (zbiorniki na tłuszcz, magazyny na mączkę mięsno-kostną). W jej skład wchodzą następujące urządzenia, układy i systemy wykorzystywane w procesie unieszkodliwiania ubocznych produktów pochodzenia zwierzęcego:

**1) SEKCJA PRZYJĘCIA I PRZYGOTOWANIA SUROWCA:**

a) A01 - dwa zbiorniki surowca ze stali nierdzewnej o pojemności 100 $m^3$ każdy wyposażone w pokrywy hydrauliczne tj.:
✓ zbiornik surowca A01 RMB1 - surowiec o znacznych gabarytach, zbiornik,
✓ surowca A01 RMB2 - surowiec drobny,
b) A02 - łamacz wstępny o wydajności 30 t/h,
c) A03, A05, A06 - transportery ślimakowe ze stali nierdzewnej,
d) A04 - transporter ślimakowy ze stali nierdzewnej do transportu surowca na wyjściu z łamacza wstępnego z drenem dla ścieków,
✓ A04A, A04D, A04F - zestaw pomp ściekowych wraz z urządzeniami pomocniczymi,
✓ A04C - zbiornik na ścieki ze stali nierdzewnej dla pośredniego magazynowania ścieków o pojemności 12 $m^3$,
e) A07 - wykrywacz metali (do wykrywania metali żelaznych i nieżelaznych),
f) A08 - rynna wlotowa do łamacza właściwego,
g) A09 - łamacz właściwy do kruszenia części drobnych o wydajności 30 Mg/h,
h) A011 - transporter ślimakowy do transportu surowca na wyjściu z łamacza właściwego,
i) A13 - zbiornik zasilający destruktory pracy ciągłej,
✓ Al3B- kontrola poziomu zbiornika A13,
j) A15/1, A15/2- transportery ślimakowe dla zapewnienia stałego zasilania destruktorów pracy ciągłej ze stali nierdzewnej,
k) A16, A17- transportery ślimakowe ze stali nierdzewnej.

**2) SEKCJA DESTRUKTORÓW PRACY CIĄGŁEJ:**

a) B01/1, B01/2 - dwa destruktory pracy ciągłej do stałego podgrzewania i osuszania ubocznych produktów pochodzenia zwierzęcego (typ 1800 US),
b) B02/1, B02/2 - zestaw urządzeń ślimakowych do odprowadzania mieszanki tłuszczu i części stałych z destruktorów,
c) B03/1, B03/2 - obrotowe dreny (separatory typu bębnowego) dla oddzielenia dużych części stałych surowca od tłuszczu,
d) B03A. B03B - pompy odśrodkowe tłuszczu,
e) B04/1, B04/2, B05/1, B05/2 - zestaw transporterów śrubowych do transportu materiału z separatora bębnowego.

**3) SEKCJA STERYLIZATORA:**

a) J01 - zbiornik składowania tłuszczu wraz z mieszadłem o pojemności 12 $m^3$,

b) J02 - zbiornik pośredni materiału podawanego z destruktora pracy ciągłej o pojemności 20 $m^3$,

c) J03, J04 - transportery ślimakowe materiału do sterylizatora,

d) J05 - sterylizator z płaszczem parowym destruktor pracy okresowej,

e) J06 –zbiornik odbiorczy dla sterylizatora do tymczasowego przechowywania mączki/tłuszczu o pojemności 12 $m^3$,,

f) J07 - transporter ślimakowy do transportu materiału od sterylizatora do separatora,

g) J08 - separator typu bębnowego do oddzielania części stałych, grubych od tłuszczu,

h) J08A pompa do transportu tłuszczu,

i) J09 - transporter ślimakowy do odprowadzania zanieczyszczeń stałych z separatora.

**4) SEKCJA PRASY:**

a) D01 - zbiornik zasilający dla pras do tymczasowego przechowywania surowca (przed podaniem na prasy o pojemności 10 $m^3$,

b) D02, D03 - transportery ślimakowe zasilające do pras tłuszczu wraz z rynnami (wyposażonymi w magnes do przyciągania cząstek stałych),

c) D04 - trzy prasy tłuszczu,

d) D05 - transportery ślimakowe do cząstek stałych wychodzących z pras tłuszczu,

e) D06 - transporter ślimakowy do podawania materiału do separatora tłuszczu.

**5) SEKCJA TŁUSZCZOWA:**

a) FO1 - separator tłuszczu typu bębnowego (do oddzielania części stałych od tłuszczu),

b) F02 - odśrodkowa pompa tłuszczu,

c) F03 - oddzielacz sitowy,

d) F04 - zbiornik tłuszczu wraz z mieszadłem do pośredniego magazynowania wstępnie oczyszczonego tłuszczu (wyposażony w spiralę do ogrzewania) o pojemności 12 $m^3$,

e) FO5 - pompa dozująca tłuszcz wraz z drobnymi cząstkami do dekantera,

f) F06 - dekanter,

g) F07 - zbiornik do zbierania oddzielonego tłuszczu wyposażony w pompę do dalszego transportu tłuszczu,

h) F08, F09 - transportery ślimakowe do drobnych cząstek wychodzących z dekantera do zbiornika zasilającego prasy,

i) F10 - zbiornik tłuszczu z mieszadłem do pośredniego magazynowania wstępnie oczyszczonego tłuszczu (wyposażony w spiralę do ogrzewania) o pojemności 10 $m^3$, wraz z pompą dozującą tłuszcz do urządzenia klarującego/czyszczącego,

j) F11 - separator o wydajności 3 000 $dm^3$ /h (wirówka pozioma),

k) F12 - dwa zbiorniki magazynowe do gromadzenia tłuszczu o pojemności użytkowej 200 $m^3$ każdy, trzy zbiorniki magazynowe do gromadzenia tłuszczu o pojemności 60 m każdy,

l) F13 - pompa odśrodkowa tłuszczu (tankująca).

**6) SEKCJA MĄCZKI:**

a) H01 , H02, H03 - transportery ślimakowe do transportu mączki,

b) H04 - zbiornik mieszający/chłodzący do przyjmowania, mieszania i chłodzenia mączki,

c) H05 - transporter ślimakowy do zasilania sita,

d) H06 - sito do oddzielania dużych i drobnych cząstek mączki,

e) H07 - transporter ślimakowy do transportu mączki z sita do urządzenia rozdrabniającego wraz z rynną (wyposażoną w magnes do przyciągania cząstek żelaza),

f) H08, H09 - pionowy transporter ślimakowy do zasilania urządzenia rozdrabniającego wraz z rynną (wyposażoną w magnes do przyciągania cząstek żelaza),

g) H10 - urządzenie rozdrabniające do redukcji wielkości cząstek mączki,
h) H11 - grupa zasysania - odpylanie powietrza, do wytwarzania schłodzonego powietrza wraz z cyklonem do przyciągania cząstek żelaza,
i) H12-H16 - transportery ślimakowe z rozdrabniacza do zbiorników magazynowych mączki,
j) H17 - zbiornik magazynowy mączki:
✓ ilość 4 sztuki o objętości 150 $m^3$ każdy,
✓ magazyn rezerwowy mączki o pojemności około 9500 $m^3$.
k) H18 i H19 transportery ślimakowe do załadunku mączki na pojazdy transportowe.

**7) SYSTEMY REKUPERACJI (ODZYSKU CIEPŁA) SARC:**

a) W01- system SARC (służy do odzysku kondensatu z destruktorów i sterylizatora pod ciśnieniem, w celu zasilania kotła), system zawiera:
✓ zbiornik ciśnieniowy dla przyjmowania kondensatu do pompy zasilającej,
✓ zespół pomp kondensatu.

**8) SEKCJA TERMOOKSYDATORA, SYSTEM OXIDOR:**

a) T01 - termooksydator - składa się z następujących elementów:
✓ T01A, T01B - dwa palniki obrotowe typu miskowego, T01C - komora oksydacji,
✓ T01D - wymiennik ciepła wraz z orurowaniem komory,
✓ T01F - kocioł parowy dla systemu OXIDOR,
✓ T01G - komin,
b) T02 - linia powietrzna:
✓ T02A - filtr powietrza oczyszczonego w oksydatorze,
✓ T02D - wentylator powietrzny odśrodkowy,
✓ T02G - zestaw instrumentów kontrolnych,
c) T03 - linia oparów:
✓ T03A - wentylator oparów odśrodkowy,
✓ T03G - cyklon dla oparów dla oddzielenia części stałych i płynów,
d) T04 – system bezpieczeństwa (zawory przeciwpożarowe dla powietrza, oparów, palnika/komory).

**9) SEKCJA PANELU STEROWANIA:**

a) E01 - panel do obsługi całego systemu utylizacji,
b) E02 - system kontroli PC dla obsługi i kontroli procesu utylizacji.

**zmienić na:**

Instalacja funkcjonuje w oparciu o linię technologiczną firmy TREMESA RENDERING. Instalacja znajduje się w budynku technologicznym połączonym z magazynami produktu gotowego (zbiorniki na tłuszcz, zbiorniki na mączkę mięsno-kostną). W jej skład wchodzą następujące urządzenia, układy i systemy wykorzystywane w procesie przetwarzania produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego:

**1) SEKCJA PRZYJĘCIA I PRZYGOTOWANIA SUROWCA**

Sekcja składa się zespołu urządzeń obejmujących przede wszystkim zbiorniki magazynowe surowca o różnych frakcjach, łamaczy, zbiornika zasilającego destruktory. Do przemieszczania surowca pomiędzy elementami sekcji wykorzystywane są transportery ślimakowe. W ramach sekcji funkcjonują także zbiornik na ścieki wraz z zestawem pomp oraz wykrywacz metali.

**2) SEKCJA DESTRUKTORÓW PRACY CIĄGŁEJ**

Sekcja składa się z zespołu urządzeń obejmujących przede wszystkim dwa destruktory pracujące w systemie ciągłym (każdy o wydajności 350 Mg/dobę), które umożliwiają stałe podgrzewanie i suszenie produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego, z których mieszanka tłuszczu i części stałych jest odprowadzana za pomocą transporterów

ślimakowych. Dla oddzielenia dużych części stałych surowca od tłuszczu wykorzystywane są obrotowe dreny (separatory typu bębnowego), z pompami odśrodkowymi tłuszczu i zestawem transporterów śrubowych. Praca destruktorów sterowana jest w pełni automatycznie.

**3) SEKCJA STERYLIZATORA**

Sekcja składa się zespołu urządzeń obejmujących przede wszystkim zbiorniki magazynowe (w tym zbiornik tłuszczu, pośredni i odbiorczy dla sterylizatora) oraz sterylizatora z płaszczem parowym destruktor pracy okresowej. W ramach sekcji funkcjonuje także separator typu bębnowego do oddzielania części stałych, grubych od tłuszczu z pompą tłuszczu. Do przemieszczania surowca pomiędzy elementami sekcji wykorzystywane są transportery ślimakowe.

**4) SEKCJA PRASY**

Sekcja składa się zespołu urządzeń obejmujących przede wszystkim prasy tłuszczu ze zbiornikiem zasilającym i zestawem transporterów ślimakowych.

**5) SEKCJA TŁUSZCZOWA**

Sekcja składa się zespołu urządzeń obejmujących przede wszystkim: separatory tłuszczu typu bębnowego i stanowiące wirówkę poziomą, oddzielacza sitowego, dekantera, oraz zespołu zbiorników zasilających urządzenia i służących do magazynowania tłuszczu. Do transportu surowca służą pompy i transportery ślimakowe.

**6) SEKCJA MĄCZKI**

Sekcja składa się zespołu urządzeń obejmujących przede wszystkim: śrutowniki typu młotkowego do rozdrabniania i redukcji wielkości cząstek mączki, grupy zasysania - odpylanie powietrza, do wytwarzania schłodzonego powietrza wraz z cyklonem do przyciągania cząstek stałych żelaza oraz zespołu zbiorników mączki służących do magazynowania. Do transportu surowca pomiędzy poszczególnymi elementami sekcji służą transportery ślimakowe.

**7) SYSTEMY REKUPERACJI (ODZYSKU CIEPŁA) SARC**

System SARC (służy do odzysku kondensatu z destruktorów i sterylizatora pod ciśnieniem, w celu zasilania kotła), system zawiera: zbiornik ciśnieniowy dla przyjmowania kondensatu do pompy zasilającej, zespół pomp kondensatu.

**8) SEKCJA KOTŁA ZE SKRAPLACZAMI I SKRUBEREM**

Sekcja służy do wytworzenia pary technologicznej oraz neutralizacji zanieczyszczeń w skroplonych oparach i składa się z kotła gazowego o mocy 18 MW, skrubera i 2 skraplaczy.

**9) SEKCJA TERMOOKSYDATORA, SYSTEM OXIDOR**

Sekcja składa się z termooksydatora obejmującego: kocioł parowy dla systemu OXIDOR, komorę oksydacji, palnika obrotowego typu miskowego, wymiennika ciepła oraz komina. Sekcja jest również wyposażona w filtr powietrza oczyszczonego w oksydatorze, wentylator powietrzny odśrodkowy, zestaw instrumentów kontrolnych wentylator oparów odśrodkowy oraz cyklon dla oparów. System bezpieczeństwa obejmuje zawory przeciwpożarowe dla powietrza, oparów, palnika/komory.

**10) SEKCJA PANELU STEROWANIA**

Sekcja obejmuje panel do obsługi całego systemu przetwarzania oraz system kontroli PC dla obsługi i kontroli procesu.

**3. W punkcie: II.2. Charakterystyka stosowanej technologii**

**Dotychczasowe brzmienie:**

**Podstawowe parametry technologiczne:**

| Wyszczególnienie | | Parametr | |
|---|---|---|---|
| | | Jednostka | Wartość |
| Rzeczywisty czas pracy instalacji | | h/dobę | 24 |
| | | h/rok | 8 472 |
| Zdolność przerobowa (przy pracy dwóch destruktorów pracy ciągłej | | Mg/h | 28 (2x14) |
| | | Mg/dobę | 700 (2x350) |
| Surowiec | | Uboczne produkty pochodzenie zwierzęcego kategorii 1 | |
| Przeciętna wilgotność surowca na wejściu | | % | 40-45 |
| Pojedynczy destruktor pracy ciągłej | Ciśnienie robocze wirnika-mieszadła | Bar | 8-10 |
| | Temperatura | °C | 140 |
| | Ogólna powierzchnia grzewcza | m2 | 185 |
| | Czas przebywania surowca w destruktorze | min. | 60 |
| Sterylizator | Ciśnienie | Bar | 3 |
| | Temperatura | °C | 133 |
| | Czas przebywania surowca w sterylizatorze | mm. | 20 |
| | Jednorazowy wsad surowca | $m^3$ | 16 |
| | Ogólna powierzchnia grzewcza | $m^2$ | 64 |
| Termooksydator | Temperatura minimalna | °C | powyżej 600 |
| | Typ paliwa | Gaz ziemny | |
| | Maksymalne chwilowe zużycie paliwa | $m^3/h$ | 1 250 |
| | Typ paliwa | Tłuszcz zwierzęcy | |
| | Maksymalne chwilowe zużycie paliwa | $m^3/h$ | 870 |
| | Objętość | $m^3$ | 95 |
| | Maksymalna ilość powietrza z pomieszczeń poddawanych obróbce | kg/h | 28 000 |
| | Maksymalna ilość oparów poddawanych obróbce | kg/h | 16 000 |
| | Maksymalna ilość wytworzonej pary | kg/h | 19 500 (przy ciśnieniu 12 bar) |
| | Temperatura podawanej pary | °C | 140 |
| Komin | Wysokość | m | 17,00 |
| | Średnica | m | 1,25 |

**Opis procesu technologicznego**

Proces technologiczny polegający na unieszkodliwianiu ubocznych produktów pochodzenia zwierzęcego kategorii 1 dzieli się następujące sekcje:

**1) SEKCJA PRZYJĘCIA I PRZYGOTOWANIA SUROWCA**

Uboczne produkty pochodzenia zwierzęcego kategorii 1 do Zakładu Utylizacyjnego „EKOUTIL" dostarczane są specjalistycznym transportem (transport własny ZRP „FARMUTIL HS" S.A. - samochodami ciężarowymi wyposażonymi w zamykane szczelne skrzynie ładunkowe. Pojazdy te są odpowiednio przystosowane, wyposażone i oznakowane.

Zakład ZRP „FARMUTIL HS" S.A. na terenie Polski posiada wyspecjalizowane punkty zbioru ubocznych produktów pochodzenia zwierzęcego (zakłady pośrednie), z których wahadłowo odbierany jest surowiec i dostarczany do przerobu. Odbierany surowiec jest schładzany w miejscach zbiórki. Przyjmowanie ubocznych produktów pochodzenia zwierzęcego (w skrócie 'UPPZ') odbywa się przez całą dobę. Pojazdy z UPPZ ważone są przy wjeździe i wyjeździe (po wyładunku) na wadze elektronicznej usytuowanej przy bramie wjazdowej na teren Zakładu. Uboczne produkty pochodzenia zwierzęcego posiadają wypełnione dokumenty handlowe zgodnie z obowiązującymi przepisami.
Dostarczane uboczne produkty pochodzenia zwierzęcego wyładowywane są do dwóch szczelnych zbiorników surowca usytuowanych w hali przyjęcia. Do pierwszego ze zbiorników kierowane są surowce o znacznych gabarytach (np. padłe sztuki) - A0l RMBl, natomiast do drugiego zbiornika kierowane są cząstki drobne –A01 RMB2. Każdy ze zbiorników posiada pojemność 100 $m^3$. Zbiorniki wykonane są ze sali nierdzewnej posiadają szczelne pokrywy otwierające się na czas rozładunku samochodów.
Po wyładowaniu surowca pojazdy poddawane są czyszczeniu i dezynfekcji w osobnym pomieszczeniu myjni, znajdującym się przy hali przyjęć surowca, z wykorzystaniem wody oraz środków dezynfekujących.
Z pierwszego zbiornika surowiec o dużych gabarytach kierowany jest na łamacz wstępny (A02) w celu wstępnego rozdrobnienia na cząstki o wymiarach 60x130 mm. Następnie surowiec po wyjściu z łamacza wstępnego łączony jest z materiałem zgromadzonym w drugim zbiorniku i kierowany transporterami ślimakowymi (A03, A04, A05, A06), poprzez wykrywacz metali (A07), poprzez rynnę wlotową (A08) do łamacza właściwego (A09). Transporter ślimakowy (A04) wyposażony jest w system drenażu umożliwiający odprowadzenie odcieków z surowca do kanału ściekowego, skąd odcieki przy pomocy pompy kierowane są do zbiornika ścieków (A04C).
Łamacz właściwy ma za zadanie zredukować gabaryty surowca do wymiarów 50x50 mm, co powoduje zniszczenie struktury tkanek na drodze mechanicznej i pozwala na skrócenie czasu przebywania UPPZ w destruktorze. Rozdrobniony surowiec kierowany jest następnie do zbiornika (A13) zasilającego dwa destruktory pracy ciągłej. Ze zbiornika, za pośrednictwem transporterów ślimakowych (A15/1, A15/2) surowiec podawany jest na poszczególne destruktory pracy ciągłej (B01/1, B01/2). Układ wyposażony jest także w obejście (w formie transporterów ślimakowych - A16, A17) umożliwiające pominięcie destruktora pracy ciągłej i przekazanie surowca bezpośrednio do sterylizatora (J05). Obejście używane jest wyłącznie w przypadku awarii destruktorów pracy ciągłej.
Hala przyjęcia surowca jest pomieszczeniem zamkniętym i hermetyzowanym, wyposażonym w system wentylacji mechanicznej, wyciągowej. Wentylacja mechaniczna ma za zadanie wytworzenie niewielkiego podciśnienia w stosunku do ciśnienia atmosferycznego w hali surowca. Powietrze odsysane z hali kierowane jest do palnika termooksydatora. Powietrze z wnętrza hali przyjęcia surowca wykorzystywane jest jako „nadmiar powietrza" dla palnika termooksydatora. Rozwiązanie to, zapewnia utlenienie związków odoroczynnych.

**2) SEKCJA DESTRUKTORÓW PRACY CIĄGŁEJ**

Destruktory pracy ciągłej (B01/1, B01/2) są urządzeniami do gotowania i wstępnego suszenia rozdrobnionych cząstek zwierzęcych pracującymi w systemie automatycznym.
Każdy z destruktorów składa się z cylindrycznego korpusu poziomego, wewnątrz którego zamontowany jest obrotowy wirnik - mieszadło. Do obrotowego mieszadła wprowadzana jest para wodna o ciśnieniu 8-10 bar i temperaturze 140°C. Ogólna powierzchnia grzewcza wynosi 185 $m^2$. Załadunek destruktorów odbywa się automatycznie ze zmienną prędkością zależną od rodzaju kierowanego materiału. Destruktory wyposażone są w sondy pomiarowe, monitorujące stan napełnienia oraz czujniki wagowe. Surowiec przebywa w destruktorze przez około 1 godzinę - czas uzależniony jest od składu i jakości surowca. Ogrzewanie

ubocznych produktów pochodzenia zwierzęcego ma na celu zniszczenie budowy histologicznej surowca (obniżenie odporności mechanicznej błony komórkowej oraz wzrost ciśnienia wewnątrzkomórkowego, co powoduje rozszczelnienie zawartości komórek i rozerwanie ich ścian). Równocześnie następuje także spadek lepkości i napięcia powierzchniowego surowca.

Z poszczególnych destruktorów surowiec za pomocą urządzeń ślimakowych (B02/1, B02/2) kierowany jest na obrotowe dreny (B03/1, B03/2) w celu wstępnego oddzielenia cząstek stałych od tłuszczu. Oddzielone cząstki stałe kieruje się transportem ślimakowym (B0411, B04/2), (B0511, B0512) do zbiornika pośredniego (J02), zasilające go sterylizator (J05). Natomiast wydzielony tłuszcz kierowany jest w zależności od potrzeb na początek destruktorów pracy ciągłej w celu podniesienia temperatury surowca lub za pośrednictwem pomp (B03A, B03B) tłoczony jest do zbiornika pośredniego (J0l), z którego kierowany jest do sterylizatora.

**3) SEKCJA STERYLIZATORA**

Ze zbiornika pośredniego (J02) wstępnie odwodniona mieszanina części stałych i tłuszczu kierowana jest przy pomocy transportera ślimakowego (J03, J04) do destruktora pracy okresowej/sterylizatora (J05). Zbiornik J02 wyposażony jest w system pomiaru poziomu załadunku w oparciu o układ fotokomórek. Do destruktora pracy okresowej/sterylizatora (J05) kierowany jest również tłuszcz magazynowany w zbiorniku pośrednim J01. Jednorazowy wsad surowca do destruktora wynosi około 16 $m^3$

W sterylizatorze (zwanym też warnikiem okresowym lub destruktorem pracy okresowej) surowiec dostarczony ze zbiorników pośrednich (J0l, J02), przebywa minimum 20 min. gdzie poddawany jest działaniu ciśnienia powyżej 3 bar i temperaturze 133 °C. W czasie procesu sterylizacji rejestrowane są w sposób ciągły: ciśnienie, temperatura i czas. Proces sterylizacji ma na celu zniszczenie wszystkich wirusów, bakterii, zarodników i przetrwalników.

Sterylizator składa się z cylindrycznego poziomego korpusu o podwójnej ścianie zewnętrznej tworzącej płaszcz parowy. W celu zwiększenia powierzchni grzewczej sterylizator został również wyposażony w wał i mieszadło zasilane parą. Całkowita powierzchnia grzewcza sterylizatora wynosi 64 $m^3$

Po zakończonym procesie sterylizacji surowiec trafia do zbiornika odbiorczego (J06), skąd następnie podawany jest transportem ślimakowym (J07) na separator bębnowy (J08), w którym tłuszcz oddzielany jest od części stałych. Od tego momentu następuje oddzielna obróbka tłuszczu utylizacyjnego i części stałych (z których produkuje się mączkę mięsno-kostną). Odseparowany tłuszcz tłoczony jest przy pomocy pompy (J08A) do 'sekcji tłuszczowej', natomiast wydzielone części stałe poprzez transporter ślimakowy (J09) trafiają do 'sekcji prasy'.

**4) SEKCJA PRASY**

Wydzielone części stałe zawierają jeszcze około 10-15 % wilgoci oraz 30-40 % tłuszczu, dlatego poddaje się je działaniu pras, których zadaniem jest obniżenie zwartości zarówno wilgoci jak i tłuszczu w surowcu (do poziomu 6-8 % wilgoci i 8-16 % tłuszczu).

Części stałe po wyjściu z separatora bębnowego gromadzone są w zbiorniku zasilającym (D01) skąd za pomocą ślimaków zasilających (D02) podawany jest do rynien wejściowych (D03) zasilających prasy (D04). Rynny wyposażone są w magnesy zapewniające wydzielenie drobnych cząstek żelaznych oraz w posiadają przyłącze wody, które umożliwia regulację wilgotności surowca podawanego na prasy.

Na linii technologicznej pracują równolegle, w systemie ciągłym trzy prasy ślimakowe posiadające regulację nacisku.

Po wyjściu z pras części stałe (mączka mięsno-kostna) kierowana jest za pomocą transportera ślimakowego (H01, H02, H03) do zbiornika pośredniego (H04) znajdującego się w 'sekcji mączki', w którym mączka mięsno-kostna jest mieszana i schładzana.

Natomiast wydzielony w prasach tłuszcz za pośrednictwem transportera ślimakowego typu rurowego (D05, D06) podawany jest do 'sekcji tłuszczowej'.

**5) SEKCJA TŁUSZCZOWA**

'Sekcja tłuszczowa' ma za zadnie ostatecznie oczyścić tłuszcz utylizacyjny z cząstek stałych oraz usunąć z niego resztki wody.

W pierwszej kolejności tłuszcz kierowany jest do separatora typu bębnowego (F01) gdzie wydziela się drobne cząstki stałe oraz wodę. Z separatora tłuszcz trafia za pomocą pompy odśrodkowej (F02) do oddzielacza sitowego (F03) wyposażonego w kolumny/zbiorniki dekantacyjne, a następnie do zbiornika pośredniego (F04) wyposażonego w mieszadło i spiralę grzewczą zasilaną parą wodną w celu utrzymania tłuszczu w postaci płynnej. Ze zbiornika pośredniego tłuszcz kierowany jest do dalszego oczyszczenia w dekanterze (F06). Z dekantera oczyszczony tłuszcz grawitacyjnie spływa do zbiornika pośredniego (F07), z którego to tłoczony jest do kolejnego zbiornika pośredniego (F10) gdzie poddawany jest ogrzewaniu. Ostatnim urządzeniem do oczyszczania tłuszczu utylizacyjnego jest separator końcowy (F11). Po ostatecznym doczyszczeniu tłuszcz kierowany jest do zbiorników magazynowych (F12).

Magazynowanie tłuszczu utylizacyjnego odbywa się poza halą produkcyjną w dwóch zbiornikach o pojemności użytkowej 200 $m^3$ każdy, oraz trzech zbiornikach o pojemności 60 $m^3$ każdy. Wszystkie zbiorniki izolowane są termicznie i posiadają spirale grzewcze.

Drobne cząstki stałe wydzielone w czasie procesu oczyszczania tłuszczu, zawracane są przy pomocy transportera ślimakowego (F05, F09) do zbiornika zasilającego prasy (D01).

**6) SEKCJA MĄCZKI**

Ze zbiornika pośredniego (H04) schłodzona i ujednolicona mączka mięsno-kostna transportem ślimakowym (H05) kierowana jest na sito (H06), gdzie następuje oddzielenie drobnych cząstek mączki od dużych. Wielkość oczek sita uzależniona jest od potrzeb klienta. Duże cząstki które zostały zatrzymane na sicie, za pośrednictwem transportera ślimakowego (H07, H08), kierowane są do rynny wlotowej urządzeń rozdrabniających (H09). Rozdrabnianie cząstek mączki następuje w urządzeniach typu młynek udarowy (H10). Obudowa urządzeń rozdrabniających (młynków) posiadają otwory o średnicach od 3 mm do 10 mm w zależności od potrzeb klienta. W wyniku działania sił odśrodkowych w młynkach, wspomaganych działaniem młoteczków surowiec kierowany jest na perforowane ściany urządzeń, a następnie rozdrobniony przez otwory przesiewany jest na zewnątrz. Z urządzenia rozdrabniającego mączka mięsno-kostna zawracana jest z powrotem do zbiornika pośredniego (H04) przed sitem.

Mączka mięsno-kostna przesiana przez sito (H06) transportem ślimakowym (H12, H13, H14, H15, H16) trafia do zbiorników magazynowych (H17) usytuowanych poza halą produkcyjną na terenie Zakładu. Do magazynowania mączki mięsno-kostnej służą cztery zbiorniki o pojemności użytkowej 150 $m^3$ każdy. Ze zbiorników magazynowych przy zastosowaniu transporterów ślimakowych (H18, H19) możliwy jest załadunek mączki mięsno-kostnej na samochody. Mączka wywożona jest do zewnętrznych odbiorców w celu spalenia. Dodatkowo w celu magazynowania mączki mięsno-kostnej Zakład przystosował magazyn zlokalizowany poza granicą terenu Zakładu EKOUTIL. Magazyn ten jest magazynem rezerwowym w przypadku przepełnienia czterech zbiorników magazynowych zlokalizowanych przy budynku technologicznym - szczególnie w okresach gdy brak jest podmiotów które mogły by odebrać mączkę.

**7) SYSTEMY REKUPERACJI (ODZYSKU CIEPŁA) SARC**

Ponieważ głównym nośnikiem ciepła w instalacji utylizacji UPPZ jest para wodna, w celu uniknięcia strat wody i odzysku ciepła, niezbędny jest system odzysku kondensatu, który ponownie może być użyty w kotle parowym. Na omawianej linii technologicznej wykorzystano system SARC (W01) wykorzystujący skraplacze ciśnieniowe. System SARC

pozwala zaoszczędzić około 15 % energii na ponowne wytworzenie pary z kondensatu. W system odzysku kondensatu wyposażone są destruktory pracy ciągłej oraz sterylizator. Odzyskany kondensat pod ciśnieniem podawany jest do przestrzeni wodnej kotła parowego, a nadmiar do zbiornika kondensatu, z którego w miarę potrzeb, tłoczony jest ponownie do przestrzeni wodnej kotła parowego (T01F). Wytworzona para kierowana jest do procesów produkcyjnych.

**8) SEKCJA TERMOOKSYDATORA, SYSTEM OXIDOR**

System OXIDOR służy do termicznej oksydacji zanieczyszczeń organicznych, będących przyczyną przykrych zapachów oraz do wytwarzania pary. Zastosowany system oczyszcza opary pochodzące z destruktorów pracy ciągłej, sterylizatora, powietrze z poszczególnych operacji technologicznych oraz powietrze z pomieszczeń produkcyjnych.

Zastosowana technologia utylizacji ubocznych produktów pochodzenia zwierzęcego jest metodą bezściekową, ponieważ eliminuje odpływ zanieczyszczonych skondensowanych oparów z destruktorów. Opary poprzez cyklony oraz system rurociągów odprowadzane są do komory termooksydatora.

Głównym elementem termooksydatora (T01) jest komora oksydacji (T01C) wykonana w konstrukcji stalowej z ogniotrwałą obudową wyposażoną w palnik obrotowy (T01A, T01B) typu miskowego (T01A, T01B) zasilany gazem. Do komory oksydacji doprowadzane są opary z destruktorów, sterylizatora (poprzez linię oparów - T03) oraz powietrze technologiczne z hali produkcyjnej (poprzez linię powietrzną - T02). Opary i powietrze podawane są pod palnik (co eliminuje konieczność zasysania powietrza zewnętrznego) dla zapewnienia nadmiaru powietrza niezbędnego do procesu spalania gazu w palnikach.

Powietrze technologiczne przed podaniem do palników jest podgrzewane w wymienniku ciepła typu 'powietrze-powietrze' (T01D). Powietrzem oddającym ciepło w wymienniku jest powietrze wychodzące z kotła parowego (T01F). Powietrze technologiczne w wymienniku podgrzewane jest do temperatury około 110 °C.

W wyniku procesu termicznej oksydacji oparów i powietrza następuje całkowity rozkład zanieczyszczeń organicznych będących przyczyną nieprzyjemnych zapachów. Głównymi produktami reakcji zachodzącymi w komorze oksydacji są: para wodna, dwutlenek i tlenek węgla, dwutlenek siarki, tlenki azotu, pył.

Oczyszczone, gorące powietrze za komorą oksydacyjną (T01C) przechodzi przez kocioł parowy (T01F), następnie trafia do wymiennika ciepła typu powietrze-powietrze (T01D) w celu oddania ciepła. Wystudzone już powietrze odprowadzane jest do atmosfery poprzez komin o wysokości 17 m i średnicy 1,25 m.

**zmienia się na:**

Podstawowe parametry technologiczne:

| Wyszczególnienie | Parametr | |
|---|---|---|
| | Jednostka | Wartość |
| Rzeczywisty czas pracy instalacji | h/dobę | 24 |
| | h/rok | 8 472 |
| Zdolność przerobowa (przy pracy dwóch destruktorów pracy ciągłej) | Mg/h | 28 (2x14) |
| | Mg/dobę | 700 (2x350) |
| Surowiec | Produkty uboczne pochodzenie zwierzęcego | |
| Przeciętna wilgotność surowca na wejściu | % | 40-45 |
| Techniki przetwarzania w destruktorach pracy ciągłej i sterylizatorze | Przetwarzanie produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego odbywa się przy zastosowaniu metod od 1 do 7 ujętych w rozporządzeniu komisji (UE) nr 142/2011 z dnia | |

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | | | 25.02.2011r. w sprawie wykonania rozporządzenia Parlamentu Europejskiego i Rady (WE) 1069/2009 określającego przepisy sanitarne (...) po wcześniejszym zatwierdzeniu danej metody przez organ weterynarii. | |
| Termooksydator | Temperatura minimalna | | °C | powyżej 600 |
| | Typ paliwa | | Gaz ziemny | |
| | Maksymalne chwilowe zużycie paliwa | | $m^3/h$ | 1 250 |
| | Typ paliwa | | Tłuszcz zwierzęcy | |
| | Maksymalne chwilowe zużycie paliwa | | kg/h | 1093 |
| | Objętość | | $m^3$ | 95 |
| | Maksymalna ilość powietrza z pomieszczeń poddawanych obróbce | | kg/h | 28 000 |
| | Maksymalna ilość oparów poddawanych obróbce | | kg/h | 16 000 |
| | Maksymalna ilość wytworzonej pary | | kg/h | 19 500 (przy ciśnieniu 12 bar) |
| | Temperatura podawanej pary | | °C | 140 |
| | Komin (E-1) | Wysokość | m | 18,35 |
| | | Średnica | m | 1,05 |
| Kocioł gazowy 18 MW | Temperatura | | °C | 130 |
| | Typ paliwa | | Gaz ziemny | |
| | Maksymalne chwilowe zużycie paliwa | | $m^3/h$ | 1770,5 |
| | Ilość powietrza w przeliczeniu na 3 % $O_2$ | | $m^3/h$ | 18 078 |
| | Maksymalna ilość wytworzonej pary | | kg/h | 19 500 (przy ciśnieniu 12 bar) |
| | Temperatura podawanej pary | | °C | 140 |
| | Komin (E-2) | Wysokość | m | 15,00 |
| | | Średnica | m | 1,10 |
| Odpowietrzenie płuczek i skrubera | Temperatura minimalna | | °C | powyżej 600 |
| | Maksymalna ilość powietrza z pomieszczeń i oparów poddawanych obróbce | | $m^3/h$ | 20 000 |
| | Komin (E-3) | Wysokość | m | 20,0 |
| | | Średnica | m | 0,6 |

Sekcja termooksydatora oraz sekcja kotła ze skraplaczami i skruberem pracują w trybie alternatywnym. Zapotrzebowanie w parę dla urządzeń technologicznych (niezbędną do pracy dwóch destruktorów oraz sterylizatora) wynosi 19 500 kg/h (przy ciśnieniu 12 bar), czyli 13MW. Nie będzie możliwości działania obu instalacji jednocześnie.

**Opis procesu technologicznego**

Proces technologiczny polegający na przetwarzaniu produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego dzieli się następujące sekcje:

**1) SEKCJA PRZYJĘCIA I PRZYGOTOWANIA SUROWCA**

Produkty uboczne pochodzenia zwierzęcego do Zakładu Przetwarzania Produktów Ubocznych Pochodzenia Zwierzęcego „EKOUTIL" dostarczane są specjalistycznym transportem. Pojazdy te są odpowiednio przystosowane, wyposażone i oznakowane. Odbiór i transport PUPZ odbywa się na podstawie wypełnionych dokumentów handlowych zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa. Przyjmowanie produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego (w skrócie 'PUPZ') odbywa się przez całą dobę. Pojazdy z PUPZ ważone są przy wjeździe i wyjeździe (po wyładunku) na wadze elektronicznej usytuowanej przy bramie wjazdowej na teren Zakładu. Dostarczane produkty uboczne pochodzenia zwierzęcego wyładowywane są do szczelnych zbiorników surowca usytuowanych w hali przyjęcia

służących do przechowywania surowca o zróżnicowanych frakcjach. Po wyładowaniu surowca pojazdy poddawane są czyszczeniu i dezynfekcji w osobnym pomieszczeniu myjni, znajdującym się przy hali przyjęcia surowca, z wykorzystaniem wody oraz środków dezynfekujących.
Surowiec o dużych gabarytach kierowany jest na łamacz wstępny w celu wstępnego rozdrobnienia. Następnie surowiec po wyjściu z łamacza wstępnego łączony jest z materiałem drobnym i kierowany transporterami ślimakowymi, poprzez wykrywacz metali, poprzez rynnę wlotową do łamacza właściwego. Transporter ślimakowy do transportu surowca na wyjściu z łamacza wstępnego wyposażony jest w system drenażu umożliwiający odprowadzenie odcieków z surowca do kanału ściekowego, skąd odcieki przy pomocy pompy kierowane są do zbiornika ścieków.
Łamacz właściwy (rębak) ma za zadanie zredukować gabaryty surowca, co powoduje zniszczenie struktury tkanek na drodze mechanicznej i pozwala na skrócenie czasu przebywania PUPZ w destruktorze. Rozdrobniony surowiec kierowany jest następnie do zbiornika zasilającego dwa destruktory pracy ciągłej. Ze zbiornika, za pośrednictwem transporterów ślimakowych surowiec podawany jest na poszczególne destruktory pracy ciągłej. Hala przyjęcia surowca jest pomieszczeniem zamkniętym i hermetyzowanym, wyposażonym w system wentylacji mechanicznej, wyciągowej. Wentylacja mechaniczna ma za zadanie wytworzenie niewielkiego podciśnienia w stosunku do ciśnienia atmosferycznego w hali surowca. Powietrze odsysane z hali kierowane jest do palnika termooksydatora. Powietrze z wnętrza hali przyjęcia surowca wykorzystywane jest jako „nadmiar powietrza" dla palnika termooksydatora. Rozwiązanie to, zapewnia utlenienie związków złowonnych.

**2) SEKCJA DESTRUKTORÓW PRACY CIĄGŁEJ**

Destruktory pracy ciągłej są urządzeniami do gotowania i wstępnego suszenia rozdrobnionych cząstek zwierzęcych pracującymi w systemie automatycznym. Każdy z destruktorów składa się z cylindrycznego korpusu poziomego, wewnątrz którego zamontowany jest obrotowy wirnik - mieszadło. Do obrotowego mieszadła wprowadzana jest para wodna. Surowiec przebywa w destruktorze. Czas przebywania uzależniony jest od składu i jakości surowca.
Z poszczególnych destruktorów surowiec za pomocą urządzeń ślimakowych kierowany jest na obrotowe dreny w celu wstępnego oddzielenia cząstek stałych od tłuszczu. Oddzielone cząstki stałe kieruje się transportem ślimakowym do zbiornika pośredniego, zasilającego sterylizator. Natomiast wydzielony tłuszcz kierowany jest w zależności od potrzeb na początek destruktorów pracy ciągłej w celu podniesienia temperatury surowca lub za pośrednictwem pomp tłoczony jest do zbiornika pośredniego, z którego kierowany jest do sterylizatora.

**3) SEKCJA STERYLIZATORA**

Ze zbiornika pośredniego wstępnie odwodniona mieszanina części stałych i tłuszczu kierowana jest przy pomocy transportera ślimakowego do destruktora pracy okresowej/sterylizatora. Do destruktora pracy okresowej/sterylizatora kierowany jest również tłuszcz magazynowany w zbiorniku pośrednim. Proces sterylizacji ma na celu zniszczenie wszystkich wirusów, bakterii, zarodników i przetrwalników.
Sterylizator składa się z cylindrycznego poziomego korpusu o podwójnej ścianie zewnętrznej tworzącej płaszcz parowy. W celu zwiększenia powierzchni grzewczej sterylizator został również wyposażony w wał i mieszadło zasilane parą. Po zakończonym procesie sterylizacji surowiec trafia do zbiornika odbiorczego, skąd następnie podawany jest transportem ślimakowym na separator bębnowy, w którym tłuszcz oddzielany jest od części stałych. Od tego momentu następuje oddzielna obróbka tłuszczu poprocesowego i części stałych (z których produkuje się mączkę mięsno kostną). Odseparowany tłuszcz tłoczony jest przy

pomocy pompy do 'sekcji tłuszczowej', natomiast wydzielone części stałe poprzez transporter ślimakowy trafiają do 'sekcji prasy'.

**4) SEKCJA PRASY**

Wydzielone części stałe poddaje się działaniu pras, których zadaniem jest obniżenie zwartości zarówno wilgoci jak i tłuszczu w surowcu.

Części stałe po wyjściu z separatora bębnowego gromadzone są w zbiorniku zasilającym skąd za pomocą ślimaków zasilających podawany jest do rynien wejściowych zasilających prasy. Po wyjściu z pras części stałe (mączka mięsno-kostna) kierowane są za pomocą transportera ślimakowego do zbiornika pośredniego znajdującego się w 'sekcji mączki', w którym mączka mięsno-kostna jest mieszana i schładzana. Natomiast wydzielony w prasach tłuszcz za pośrednictwem transportera ślimakowego typu rurowego podawany jest do 'sekcji tłuszczowej'.

**5) SEKCJA TŁUSZCZOWA**

Sekcja tłuszczowa ma za zadnie ostatecznie oczyścić tłuszcz zwierzęcy z cząstek stałych oraz usunąć z niego resztki wody. W pierwszej kolejności tłuszcz kierowany jest do separatora typu bębnowego gdzie wydziela się drobne cząstki stałe oraz wodę. Z separatora tłuszcz trafia za pomocą pompy odśrodkowej do oddzielacza sitowego wyposażonego w kolumny/zbiorniki dekantacyjne, a następnie do zbiornika pośredniego. Ze zbiornika pośredniego tłuszcz kierowany jest do dalszego oczyszczenia w dekanterze. Z dekantera oczyszczony tłuszcz grawitacyjnie spływa do zbiornika pośredniego, z którego to tłoczony jest do kolejnego zbiornika pośredniego gdzie poddawany jest ogrzewaniu. Ostatnim urządzeniem do oczyszczania tłuszczu zwierzęcego jest separator końcowy. Po ostatecznym doczyszczeniu tłuszcz kierowany jest do zbiorników magazynowych posiadających spirale grzewcze. Drobne cząstki stałe wydzielone w czasie procesu oczyszczania tłuszczu, zawracane są przy pomocy transportera ślimakowego do zbiornika zasilającego prasy.

**6) SEKCJA MĄCZKI**

Ze zbiornika pośredniego schłodzona i ujednolicona mączka mięsno-kostna transportem ślimakowym kierowana jest do zsypu na komplet śrutowników (typu młotkowego), a następnie trafia do zbiorników magazynowych usytuowanych poza halą produkcyjną na terenie Zakładu. Ze zbiorników magazynowych przy zastosowaniu transporterów ślimakowych możliwy jest załadunek mączki mięsno-kostnej na samochody.

**7) SYSTEMY REKUPERACJI (ODZYSKU CIEPŁA) SARC**

Ponieważ głównym nośnikiem ciepła w instalacji jest para wodna, w celu uniknięcia strat wody i odzysku ciepła, zastosowano system odzysku kondensatu - SARC wykorzystujący skraplacze ciśnieniowe. W system odzysku kondensatu wyposażone są destruktory pracy ciągłej oraz sterylizator. Odzyskany kondensat pod ciśnieniem podawany jest do przestrzeni wodnej kotła parowego, a nadmiar do zbiornika kondensatu, z którego w miarę potrzeb, tłoczony jest ponownie do przestrzeni wodnej kotła parowego. Wytworzona para kierowana jest do procesów produkcyjnych.

**8) SEKCJA KOTŁA ZE SKRAPLACZAMI I SKRUBEREM:**

Sekcja służy do wytworzenia pary technologicznej oraz neutralizacji zanieczyszczeń w skroplonych oparach.

Sekcja składa się z:

- kotła gazowego o mocy 18 MW,
- skrubera,
- 2 skraplaczy.

Opary zostają najpierw skroplone w skraplaczach, a następnie trafiają do skrubera. Tam w pierwszym etapie następuje schłodzenie spalin aż do temperatury saturacji (w saturatorze). Kolejnym etapem jest „płukanie spalin" oraz podawanie reagentu. System wykorzystuje wodę i odczynniki do absorpcji kwaśnych i zasadowych cząsteczek (takich jak

$H_2S$ i $NH_3$) i powoduje chemiczne utlenianie innych cząstek organicznych. Kombinacje odczynników i konfiguracje urządzeń są opracowywane tak, aby poradzić sobie z natężeniem przepływu powietrza i składem gazu w poszczególnych operacjach.
Wykorzystywane reagenty w stężeniu: kwas siarkowy 40 %, wodorotlenek sodu 25 %, podchloryn sodu 15 %.

**9) SEKCJA TERMOOKSYDATORA, SYSTEM OXIDOR**

Sekcja OXIDOR służy do termicznej oksydacji zanieczyszczeń organicznych, będących przyczyną przykrych zapachów oraz do wytwarzania pary. Zastosowany system oczyszcza opary pochodzące z destruktorów pracy ciągłej, sterylizatora, powietrze z poszczególnych operacji technologicznych oraz powietrze z pomieszczeń produkcyjnych.
Zastosowana technologia eliminuje odpływ zanieczyszczonych skondensowanych oparów z destruktorów. Opary poprzez cyklony oraz system rurociągów odprowadzane są do komory termooksydatora. Głównym elementem termooksydatora jest komora oksydacji wyposażona w palnik obrotowy typu miskowego zasilany zamiennie gazem albo tłuszczem zwierzęcym. Do komory oksydacji doprowadzane są opary oraz powietrze technologiczne z hali produkcyjnej. Opary i powietrze podawane są pod palnik (co eliminuje konieczność zasysania powietrza zewnętrznego) dla zapewnienia nadmiaru powietrza niezbędnego do procesu spalania gazu lub tłuszczu zwierzęcego w palnikach.
Powietrze technologiczne przed podaniem do palników jest podgrzewane w wymienniku ciepła typu 'powietrze-powietrze', powietrzem oddającym ciepło w wymienniku jest powietrze wychodzące z kotła parowego.
W wyniku procesu termicznej oksydacji oparów i powietrza następuje całkowity rozkład zanieczyszczeń organicznych będących przyczyną nieprzyjemnych zapachów. Głównymi produktami reakcji zachodzących w komorze oksydacji są: para wodna, dwutlenek i tlenek węgla, dwutlenek siarki, tlenki azotu, pył.
Oczyszczone, gorące powietrze z komory oksydacyjnej przechodzi przez kocioł parowy, następnie trafia do wymiennika ciepła typu 'powietrze-powietrze' w celu oddania ciepła. Wystudzone powietrze odprowadzane jest do atmosfery poprzez komin.

**4. W punkcie: II.3. Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw**

**Dotychczasowe brzmienie:**

| Parametr | Jednostka | Wartość |
|---|---|---|
| Zużycie gazu ziemnego* | $m^3$ | 10 590 000 |
| Zużycie tłuszczu zwierzęcego** | Mg | 5 925 |
| Zużycie energii elektrycznej | kWh | 9 600,00 |
| Zużycie wody | $m^3$ | Około 55 000 |
| Maksymalna ilość wytwarzanej pary nasyconej (energii) | kg/h | 19 500 |

* Wielkość uwzględnia pracę instalacji, przy wykorzystaniu jako paliwa tylko i wyłącznie gazu ziemnego
**Wielkość uwzględnia pracę instalacji, przy wykorzystaniu jako paliwa tylko i wyłącznie tłuszczu zwierzęcego

**zmienić na:**

| Parametr | Jednostka | Wartość |
|---|---|---|
| Zużycie gazu ziemnego* | $m^3$/rok | 10 590 000 |
| Zużycie tłuszczu zwierzęcego** | Mg/rok | 9 260 |
| Zużycie gazu ziemnego**** | $m^3$/rok | 15 000 000 |
| Zużycie energii elektrycznej | MWh/rok | 6 000,00 |
| Zużycie kwasu siarkowego | Mg/rok | 5,00 |
| Zużycie wodorotlenku sodu | Mg/rok | 2,70 |
| Zużycie podchlorynu sodu | Mg/rok | 1,60 |
| Zużycie wody | $m^3$/rok | ok. 62 000 |
| Maksymalna ilość wytwarzanej pary nasyconej (energii) | kg/h | 19 500 |
| Przetwarzane produkty uboczne pochodzenia zwierzęcego*** | Mg/rok | 247 100 |

* Wielkość uwzględnia pracę instalacji, przy wykorzystaniu jako paliwa tylko i wyłącznie gazu ziemnego wysokometanowego grupy E w przypadku pracy wyłącznie termooksydatora
** Wielkość uwzględnia pracę, przy wykorzystaniu jako paliwa tylko i wyłącznie tłuszczu zwierzęcego.
*** Wielkość uwzględnia pracę instalacji z maksymalną wydajnością godzinową przez cały okres pracy instalacji to jest 8472 h/rok.
**** Wielkość uwzględnia tylko i wyłącznie pracę koła gazowego o mocy 18 MW, przy wykorzystaniu jako paliwa gazu ziemnego wysokometanowego grupy E włącznie z pracą skraplaczy i skrubera.

**5. W punkcie: V.1.1.1. Charakterystyka źródeł emisji i miejsc wprowadzania gazów i pyłów do powietrza.**

**Dotychczasowe brzmienie:**

**Źródła zorganizowanej emisji gazów:**
Źródłem emisji gazów i pyłów do powietrza na terenie zakładu jest emitor E1 odprowadzający spaliny z termooksydatora.

Charakterystyka parametrów emitora technologicznego E1.

| Źródło emisji zanieczyszczeń | Symbol emitora | H [m] | Rodzaj i średnica [m] | w [m/s] | T [K] | Czas pracy [h/a] |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Termooksydator | E-1 | 17,00 | otwarty, pionowy 1,25 | 17 | 430 | 8472 |

**Źródła niezorganizowanej emisji gazów i pyłów**
Emisję niezorganizowaną stanowić będzie emisja ze środków transportu.

**zmienić na:**

**Źródła zorganizowanej emisji gazów:**
Źródłem emisji gazów i pyłów do powietrza na terenie zakładu są 3 emitory: odprowadzające spaliny z termooksydatora, kotła gazowego oraz odpowietrzenie płuczek i skrubera.

Charakterystyka parametrów emitorów.

| Źródło emisji zanieczyszczeń | Symbol emitora | H [m] | Rodzaj i średnica [m] | w [m/s] | T [K] | Czas pracy [h/a] |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Termooksydator* | E-1 | 18,35 | otwarty, pionowy 1,05 | 21,3 | 430 | 8472 |
| Kocioł gazowy 18 MW* | E-2 | 15,00 | otwarty, pionowy 1,10 | 9,32 | 403 | 8472 |
| Odpowietrzenie płuczek i skrubera* | E-3 | 20,00 | otwarty, pionowy 0,6 | 23,25 | 323 | 8472 |

* praca albo sekcja termooksydatora, albo kotła wraz ze skraplaczami i skruberem - praca alternatywna urządzeń

**Źródła niezorganizowanej emisji gazów i pyłów**
Emisję niezorganizowaną stanowić będzie emisja ze środków transportu.

**6. W punkcie: V.1.1.2. Rodzaje i ilości gazów i pyłów dopuszczonych do wprowadzania do powietrza**

**Dotychczasowe brzmienie:**

Dopuszczalne wielkości emisji gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza w kg/h i Mg/rok:

| Lp. | Nazwa zanieczyszczenia | Emisja | |
|---|---|---|---|
| | | kg/h | Mg/rok |
| 1. | Pył ogółem | 0,1 | 0,85 |
| 2. | Pył PM10 | 0,1 | 0,85 |
| 3. | Pył PM2,5 | 0,1 | 0,85 |
| 4. | Tlenek węgla | 1,0 | 8,5 |
| 5. | Dwutlenek siarki | 2,0 | 16,9 |
| 6. | Dwutlenek azotu | 14,0 | 118,6 |
| 7. | Amoniak | 24,0 | 203,3 |
| 8. | Siarkowodór | 1,0 | 8,5 |
| 9. | Chlorowodór | 0,3 | 2,5 |
| 10. | Rtęć | 0,00004 | 0,00034 |
| 11. | Ołów | 0,002 | 0,017 |
| 12. | Cynk | 0,04 | 0,34 |
| 13. | Miedź | 0,03 | 0,25 |
| 14. | Nikiel | 0,02 | 0,17 |
| 15. | Wanad | 0,0002 | 0,0017 |
| 16. | Żelazo | 0,2 | 1,7 |
| 17. | Aldehyd octowy | 0,6 | 5,1 |
| 18. | Alkohol metylowy | 0,2 | 1,7 |
| 19. | Benzen | 0,2 | 1,7 |
| 20. | Formaldehyd | 0,2 | 1,7 |
| 21. | Ksylen | 2,0 | 16,9 |
| 22. | Glikol etylenowy | 0,4 | 3,4 |
| 23. | Węglowodory alifatyczne | 2,0 | 16,9 |

**zmienić na:**

Dopuszczalne wielkości emisji gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza w kg/h i Mg/rok z termooksydatora (emitor E-1):

| Lp. | Nazwa zanieczyszczenia | Emisja | |
|---|---|---|---|
| | | [kg/h] | [Mg/rok] |
| 1. | Pył ogółem | 0,1350 | 1,14372 |
| 2. | w tym pył zawieszony PM10 | 0,1350 | 1,14372 |
| 3. | w tym pył zawieszony PM2,5 | 0,1350 | 1,14372 |
| 4. | Tlenek węgla | 1,3500 | 11,43720 |
| 5. | Dwutlenek siarki | 2,7000 | 22,86900 |
| 6. | Dwutlenek azotu | 18,9000 | 160,11000 |
| 7. | Amoniak | 32,4000 | 274,45500 |
| 8. | Siarkowodór | 1,3500 | 11,43450 |
| 9. | Chlorowodór | 0,4050 | 3,43170 |
| 10. | Rtęć | 0,000054 | 0,00046 |
| 11. | Ołów | 0,0027 | 0,02287 |
| 12. | Cynk | 0,0540 | 0,45765 |
| 13. | Miedź | 0,0405 | 0,34317 |
| 14. | Nikiel | 0,0270 | 0,22869 |
| 15. | Wanad | 0,0003 | 0,00229 |
| 16. | Żelazo | 0,2700 | 2,28690 |
| 17. | Aldehyd octowy | 0,8100 | 6,85800 |
| 18. | Metanol (Alkohol metylowy) | 0,2700 | 2,28690 |
| 19. | Benzen | 0,2700 | 2,28690 |
| 20. | Formaldehyd | 0,2700 | 2,28690 |
| 21. | Ksylen | 2,7000 | 22,86900 |
| 22. | Glikol etylenowy | 0,5400 | 4,45500 |
| 23. | Węglowodory alifatyczne | 2,7000 | 22,86900 |

*Emisję w kolumnie nr 5 odniesiono do rocznej maksymalnej zdolność przerobowej instalacji wynoszącej 247 100 Mg (przyjętej do obliczeń uciążliwości)

Dopuszczalne wielkości emisji gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza jako standardy emisyjne pyłu, dwutlenku siarki, tlenków azotu w $mg/m^3_u$, przy zawartości 3 % tlenu w gazach odlotowych z kotła gazowego 18 MW (emitor E-2):

| Lp. | Nazwa zanieczyszczenia | Standard emisyjny |
|---|---|---|
| 1. | Pył ogółem | 5 |
| 2. | Dwutlenek siarki | 35 |
| 3. | Tlenki azotu | 100 |

Dopuszczalne wielkości emisji gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza w kg/h i Mg/rok z odpowietrzenia płuczek i skrubera (emitor E-3):

| Lp. | Nazwa zanieczyszczenia | Emisja | |
|---|---|---|---|
| | | [kg/h] | [Mg/rok] |
| 1. | Amoniak | 0,1500 | 1,2708 |
| 2. | Siarkowodór | 0,2500 | 2,1180 |

Dopuszczalne wielkości emisji pyłów i gazów wprowadzanych do powietrza w Mg/rok:

| **Emitowane substancje** | **Emisja roczna** |
|---|---|
| - | **[Mg/rok]** |
| Pył ogółem | 1,9095 |
| -w tym pył do 2,5 µm | 1,9095 |
| -w tym pył do 10 µm | 1,9095 |
| Dwutlenek siarki | 28,2295 |
| Tlenki azotu jako $NO_2$ | 175,4257 |
| Tlenek węgla | 15,4872 |
| Amoniak | 275,7258 |
| Siarkowodór | 13,5525 |
| Chlorowodór | 3,4317 |
| Rtęć | 0,0005 |
| Ołów | 0,0229 |
| Cynk i jego związki | 0,4577 |
| Miedź | 0,3432 |
| Nikiel | 0,2287 |
| Wanad | 0,0023 |
| Żelazo | 2,2869 |
| Aldehyd octowy | 6,8580 |
| Alkohol metylowy | 2,2869 |
| Benzen | 2,2869 |
| Formaldehyd | 2,2869 |
| Ksylen | 22,8690 |
| Glikol etylenowy | 4,4550 |
| Węglowodory alifatyczne | 22,8690 |

## 7. W punkcie V.2.1. Charakterystyka gospodarki wodno-ściekowej

**Dotychczasowe brzmienie:**

Woda wykorzystywana jest w Zakładzie Utylizacyjnym „EKOUTIL" do celów:
- sanitarno-bytowych ( w pomieszczeniach socjalnych: natryski, toalety),

• technologicznych:
- do uzupełniania obiegu kondensatu,
- do mycia i dezynfekcji powierzchni "brudnych" w budynkach Zakładu,
- do mycia i dezynfekcji pojazdów samochodowych (dostarczających produkty uboczne pochodzenia zwierzęcego) opuszczających teren Zakładu,
• przeciwpożarowych.

| Woda na cel | Q śrh. w $m^3/h$ | Q śrd w $m^3/d$ | Q max roczne w $m^3$/rok |
|---|---|---|---|
| Socjalno-bytowy | 0,06 | 1,47 | 536,55 |
| Technologiczny (uzupełnienie obiegu kondensatu) | 4,00 | 100,00 | 36 500,00 |
| Mycie i dezynfekcja pomieszczeń Zakładu | 0,65 | 15,43 | 5 631,95 |
| Mycie i dezynfekcja pojazdów | 2,08 | 50,00 | 18 250,00 |
| Razem | 6,79 | 166,90 | 60 918,50 |

Zakład Utylizacyjny „EKOUTIL" zaopatrywany jest w wodę z wewnętrznej sieci wodociągowej Zakładu Rolniczo-Produkcyjnego „FARMUTIL HS" S.A., który posiada własne ujęcie wody głębinowej, na podstawie wzajemnego świadczenia usług.
W zakładzie wytwarzane są następujące rodzaje ścieków:
- przemysłowe,
- sanitarno-bytowe,
- opadowe i roztopowe.

**zmienić na:**

Woda na instalacji wykorzystywana jest do celów:
• socjalno-bytowych,
• technologicznych:
- do uzupełniania obiegu kondensatu,
- do mycia i dezynfekcji powierzchni "brudnych" w budynkach Zakładu,
- do mycia i dezynfekcji pojazdów samochodowych (dostarczających produkty uboczne pochodzenia zwierzęcego) opuszczających teren Zakładu,
- do zraszania powietrza wprowadzanego z hali do skrubera,
- do uzupełniania strat wody w skruberze (strata bezzwrotna związana z odparowaniem),
- do sporządzania roztworu płuczącego w skruberze,
• przeciwpożarowych.

| Lp. | Cel | Q śrh. w $m^3/h$ | Q śrd w $m^3/d$ | Q max roczne w $m^3$/rok |
|---|---|---|---|---|
| 1 | Socjalno-bytowy | 0,06 | 1,47 | 536,55 |
| 2 | Technologiczny (uzupełnienie obiegu kondensatu) | 4,00 | 100,00 | 36 500,00 |
| 3 | Mycie i dezynfekcja pomieszczeń Zakładu | 0,65 | 15,43 | 5 631,95 |
| 4 | Mycie i dezynfekcja pojazdów | 2,08 | 50,00 | 18 250,00 |
| 5 | Zraszanie powietrza wprowadzanego z hali do skrubera | 0,09 | 2,16 | 760,00 |
| 6 | Uzupełnianie strat wody w skruberze | 0,03 | 0,72 | 250,0 |
| 7 | Sporządzanie roztworu płuczącego w skruberze | 0,02 | 0,48 | 170,0 |
| | Razem | 6,93 | 170,26 | 62 098,5 |

Instalacja zaopatrywana jest w wodę z wewnętrznej sieci wodociągowej Zakładu Rolniczo-Produkcyjnego „FARMUTIL HS" S.A., który posiada własne ujęcie wody głębinowej, na podstawie wzajemnego świadczenia usług.
W zakładzie wytwarzane są:
- ścieki przemysłowe,
- ścieki socjalno-bytowe,
- wody opadowe i roztopowe.

**8. W punkcie V.2.2. Wprowadzanie do urządzeń kanalizacyjnych ścieków socjalno-bytowych i przemysłowych**

**Dotychczasowe brzmienie:**

Ścieki technologiczne powstające w wyniku eksploatacji instalacji utylizacji ubocznych produktów pochodzenia zwierzęcego w Zakładzie Utylizacyjnym „EKOUTIL" pochodzą z następujących źródeł:
- ścieki z prowadzonego procesu utylizacji (takie jak odcieki z surowca, odmuliny i odsoliny z kotła, opary z destruktorów),
- ścieki z mycia i dezynfekcji powierzchni „brudnych" (pomieszczeń, hal technologicznych),
- ścieki z mycia i dezynfekcji pojazdów dostarczających uboczne produkty pochodzenia zwierzęcego.

Ścieki z mycia powierzchni „brudnych" oraz ścieki z procesu utylizacji odprowadzane są do zbiornika pośredniego zlokalizowanego wewnątrz hali produkcyjnej. Ścieki te przepompowywane są do jednego z destruktorów pracy ciągłej, w którym ulegają unieszkodliwieniu poprzez odparowanie, a następnie dopalenie substancji zanieczyszczających w nich zawartych wraz z pozostałymi oparami w termooksydatorze.
Ścieki powstające w pomieszczeniu myjni samochodowej (połączonym z halą przyjęcia surowca), tzw. „ścieki z części zakaźnej" zbierane są w systemie kanalizacyjnym i przed przekazaniem do zakładowej oczyszczalni ścieków ZRP „FARMUTIL HS" S.A. są podczyszczane/dezynfekowane.
Ścieki po wyjściu z systemu podczyszczania kierowane są do przepompowni P1 gdzie łączą się ze ściekami socjalno-bytowymi. Z przepompowni P1 wszystkie ścieki jako ścieki przemysłowe dostarczane są przewodem tłocznym do kanalizacji zakładowej i dalej do oczyszczalni ścieków należącej do ZRP „FARMUTIL HS" S.A. w Śmiłowie przy ul. Przemysłowej 4.

Ilość, stan i skład ścieków z terenu Zakładu Utylizacyjnego „EKOUTIL" wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych.

| Rodzaj ścieków | $Q_{śrh}$ [$m^3/h$] | $Q_{śrh\ max}$ [$m^3/h$] | $Q_{śrd}$ [$m^3/d$] | $Q_{maxd}$ [$m^3/d$] | $Q_{maxr}$ [$m^3/rok$] |
|---|---|---|---|---|---|
| Socjalno-bytowe | 0,06 | 0,12 | 1,47 | 60,00 | 21 900 |
| Mycie i dezynfekcja pojazdów | 2,08 | 4,16 | 50,00 | | |
| Razem | 2,14 | 4,28 | 51,47 | | |

| Lp. | Parametr | | Wartość maksymalna |
|---|---|---|---|
| 1 | Ilość, stan i skład ścieków z terenu Zakładu Utylizacyjnego „EKOUTIL" wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych | | 60 $m^3$/dobę (21 900 $m^3$/rok) |
| 2 | Wskaźniki zanieczyszczeń: | BZT 5 | 400 mg/$dm^3$ |
| | | ChZT | 750 mg/$dm^3$ |

| | | | |
|---|---|---|---|
| | | Azot ogólny | 300 mg/dm$^3$ |
| | | Fosfor ogólny | 50 mg/dm$^3$ |
| | | Zawiesina ogólna | 180 mg/dm$^3$ |

Zakład Utylizacyjny „EKOUTIL" odprowadza ścieki do zakładowej oczyszczalni ścieków ZRP „FARMUTIL HS" S.A. na podstawie wzajemnego świadczenia usług. Warunki wprowadzania ścieków socjalno-bytowych i przemysłowych do urządzeń kanalizacyjnych i dalej na oczyszczalnię ścieków muszą być zgodne z granicznymi wielościami ładunku dobowego określonego w instrukcji eksploatacji oczyszczalni ścieków ZRP FARMUTIL.

**zmienić na:**

Ścieki technologiczne powstające w wyniku eksploatacji instalacji utylizacji ubocznych produktów pochodzenia zwierzęcego w Zakładzie Utylizacyjnym „EKOUTIL" pochodzą z następujących źródeł:
- ścieki z prowadzonego procesu utylizacji (takie jak odcieki z surowca, odmuliny i odsoliny z kotła, opary z destruktorów),
- ścieki z mycia i dezynfekcji powierzchni „brudnych" (pomieszczeń, hal technologicznych),
- ścieki z mycia i dezynfekcji pojazdów dostarczających uboczne produkty pochodzenia zwierzęcego
- ścieki ze skraplaczy,
- ścieki ze skrubera (zraszanie powietrza z hali, około 10 % ścieków ze skraplaczy i nasycony roztwór płuczący).

Ścieki z mycia powierzchni „brudnych" oraz ścieki z procesu utylizacji odprowadzane są do zbiornika pośredniego zlokalizowanego wewnątrz hali produkcyjnej. Ścieki te przepompowywane są do jednego z destruktorów pracy ciągłej, w którym ulegają unieszkodliwieniu poprzez odparowanie. Następnie opary zostaną skroplone w skraplaczu i trafią do skrubera (systemu płukania spalin). Składa się on z trzech głównych części. Pierwszą jest saturator, w którym następuje schłodzenie spalin aż do temperatury saturacji. Drugim etapem jest „płukanie" spalin, który wykonuje kolejny etap usunięcia zanieczyszczeń kwaśnych i pyłów. Ostatnim elementem jest system podawania reagentu. System ten wykorzystuje wodę i odczynniki do absorpcji kwaśnych i zasadowych cząsteczek (takich jak $H_2S$ i $NH_3$) i powoduje chemiczne utlenianie innych cząstek organicznych. Kombinacje odczynników i konfiguracje urządzeń są opracowywane tak, aby poradzić sobie z natężeniem przepływu powietrza i składem gazu w poszczególnych operacjach.
W sytuacjach awaryjnych (brak pracy skrubera i skraplacza) ścieki zostaną unieszkodliwione poprzez odparowanie w destruktorze. Następnie substancje zanieczyszczające zawarte w oparach zostaną dopalone w termooksydatorze.
Ścieki powstające w pomieszczeniu myjni samochodowej (połączonym z halą przyjęć surowca), tzw. „ścieki z części zakaźnej" zbierane są w systemie kanalizacyjnym i przed przekazaniem do zakładowej oczyszczalni ścieków ZRP „FARMUTIL HS" S.A. są podczyszczane /dezynfekowane.
Ścieki po wyjściu z systemu podczyszczania kierowane są do przepompowni P1 gdzie łączą się ze ściekami ze skrubera i skraplacza oraz socjalno-bytowymi. Z przepompowni P1 wszystkie ścieki jako ścieki przemysłowe dostarczane są przewodem tłocznym do kanalizacji zakładowej i dalej do oczyszczalni ścieków należącej do ZRP „FARMUTIL HS" S.A. w Śmiłowie przy ul. Przemysłowej 4.

Ilość ścieków z terenu Zakładu Utylizacyjnego „EKOUTIL" wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych:
Dopuszczalna roczna: 154 654,15 m$^3$/rok

Średniodobowa: 423,71 $m^3$/dobę
Maksymalna sekundowa: 0,0055 $m^3$/s

| Lp. | Rodzaj ścieków | Q h. max w $m^3$/h | Q śr. d w $m^3$/d |
|---|---|---|---|
| 1 | 2 | 3 | 4 |
| 1 | Socjalno-bytowe | 0,12 | 1,47 |
| 2 | Mycie i dezynfekcja pojazdów | 4,16 | 50,00 |
| 3 | Ścieki ze skraplacza | 14,0 | 336,00 |
| 4 | Ścieki ze skrubera | 1,51 | 36,24 |
| 5 | Razem | 19,79 | 423,71 |

Skład ścieków

| Wskaźniki zanieczyszczeń: | Wartość maksymalna |
|---|---|
| BZT 5 | 400 mg/$dm^3$ |
| ChZT | 750 mg/$dm^3$ |
| Azot ogólny | 300 mg/$dm^3$ |
| Fosfor ogólny | 50 mg/$dm^3$ |
| Zawiesina ogólna | 180 mg/$dm^3$ |

Zakład Utylizacyjny „EKOUTIL" odprowadza ścieki do zakładowej oczyszczalni ścieków ZRP „FARMUTIL HS" S.A. na podstawie wzajemnego świadczenia usług. Warunki wprowadzania ścieków socjalno-bytowych i przemysłowych do urządzeń kanalizacyjnych i dalej na oczyszczalnię ścieków muszą być zgodne z granicznymi wielościami ładunku dobowego określonego w instrukcji eksploatacji oczyszczalni ścieków ZRP FARMUTIL.

**9. W punkcie: V.2.3. Wprowadzanie ścieków opadowych do środowiska - szczególne korzystanie z wód**

**Dotychczasowe brzmienie:**

Na terenie zakładu EKOUTIL sieć kanalizacji deszczowej odwadniająca drogi place manewrowe zaopatrzona będzie w separator lamelowy PSW Lamela, separator tłuszczu oraz osadnik wykonany w formie studni betonowej Ø 2000 mm. Urządzenia te maja za zadanie podczyścić ścieki do parametrów określonych w niniejszym pozwoleniu. Podczyszczone ścieki opadowe z dróg i placów manewrowych wraz z wodami opadowymi z dachów odprowadzane zostaną do odbiornika - Kanału Okaliniec na następujących warunkach:
**Określam ilość ścieków** opadowych wprowadzanych do środowiska:
Q sek= 78,18 $dm^3$/s
Q rok= 575,42 $m^3$/rok
**Określam wymagane wartości dla wskaźników zanieczyszczeń** w podczyszczonych ściekach opadowych:
• zawiesina ogólna - 100 mg/$dm^3$,
• substancje ropopochodne 15 mg/$dm^3$.
Jako odbiornik ścieków oczyszczonych wyznaczam Kanał Okaliniec w km 4+990.

Średniodobowa: 423,71 $m^3$/dobę
Maksymalna sekundowa: 0,0055 $m^3$/s

| Lp. | Rodzaj ścieków | Q h. max w $m^3$/h | Q śr. d w $m^3$/d |
|---|---|---|---|
| 1 | 2 | 3 | 4 |
| 1 | Socjalno-bytowe | 0,12 | 1,47 |
| 2 | Mycie i dezynfekcja pojazdów | 4,16 | 50,00 |
| 3 | Ścieki ze skraplacza | 14,0 | 336,00 |
| 4 | Ścieki ze skrubera | 1,51 | 36,24 |
| 5 | Razem | 19,79 | 423,71 |

Skład ścieków

| Wskaźniki zanieczyszczeń: | Wartość maksymalna |
|---|---|
| BZT 5 | 400 mg/$dm^3$ |
| ChZT | 750 mg/$dm^3$ |
| Azot ogólny | 300 mg/$dm^3$ |
| Fosfor ogólny | 50 mg/$dm^3$ |
| Zawiesina ogólna | 180 mg/$dm^3$ |

Zakład Utylizacyjny „EKOUTIL" odprowadza ścieki do zakładowej oczyszczalni ścieków ZRP „FARMUTIL HS" S.A. na podstawie wzajemnego świadczenia usług. Warunki wprowadzania ścieków socjalno-bytowych i przemysłowych do urządzeń kanalizacyjnych i dalej na oczyszczalnię ścieków muszą być zgodne z granicznymi wielościami ładunku dobowego określonego w instrukcji eksploatacji oczyszczalni ścieków ZRP FARMUTIL.

**9. W punkcie: V.2.3. Wprowadzanie ścieków opadowych do środowiska - szczególne korzystanie z wód**

**Dotychczasowe brzmienie:**

Na terenie zakładu EKOUTIL sieć kanalizacji deszczowej odwadniająca drogi place manewrowe zaopatrzona będzie w separator lamelowy PSW Lamela, separator tłuszczu oraz osadnik wykonany w formie studni betonowej Ø 2000 mm. Urządzenia te maja za zadanie podczyścić ścieki do parametrów określonych w niniejszym pozwoleniu. Podczyszczone ścieki opadowe z dróg i placów manewrowych wraz z wodami opadowymi z dachów odprowadzane zostaną do odbiornika - Kanału Okaliniec na następujących warunkach:
**Określam ilość ścieków** opadowych wprowadzanych do środowiska:

- Q sek= 78,18 $dm^3$/s
- Q rok= 575,42 $m^3$/rok

**Określam wymagane wartości dla wskaźników zanieczyszczeń** w podczyszczonych ściekach opadowych:

- zawiesina ogólna - 100 mg/$dm^3$,
- substancje ropopochodne 15 mg/$dm^3$.

Jako odbiornik ścieków oczyszczonych wyznaczam Kanał Okaliniec w km 4+990.

**zmienić na:**

**V.2.3. Wprowadzanie wód opadowych i roztopowych do środowiska - szczególne korzystanie z wód**

Na terenie zakładu EKOUTIL sieć kanalizacji deszczowej odwadniająca drogi place manewrowe zaopatrzona będzie w separator lamelowy PSW Lamela, separator tłuszczu oraz osadnik wykonany w formie studni betonowej Ø 2000 mm. Urządzenia te mają za zadanie podczyścić wody opadowe i roztopowe do parametrów określonych w niniejszym pozwoleniu. Podczyszczone wody opadowe i roztopowe z dróg i placów manewrowych wraz z wodami opadowymi z dachów odprowadzane zostaną do odbiornika - Kanału Okaliniec na następujących warunkach:
**Określam ilość wód opadowych i roztopowych** wprowadzanych do środowiska:
• Q sek= 78,18 $dm^3/s$
• Q rok= 575,42 $m^3$/rok
**Określam wymagane wartości dla wskaźników zanieczyszczeń** w podczyszczonych wodach opadowych i roztopowych:
• zawiesina ogólna - 100 $mg/dm^3$,
• substancje ropopochodne 15 $mg/dm^3$.
Jako odbiornik wód opadowych i roztopowych oczyszczonych wyznaczam Kanał Okaliniec w km 4+990.

**10. W punkcie: V. 3. Gospodarka odpadami**

**Dotychczasowe brzmienie:**

**V.3.1. Numer identyfikacji podatkowej (NIP) oraz numer REGON posiadacza odpadów:**

Zakład Rolniczo-Przemysłowy „FARMUTIL HS" Spółka Akcyjna w Śmiłowie będący właścicielem instalacji Zakład Utylizacyjny „EKOUTIL" legitymuje się następującym numerem identyfikacji podatkowej - NIP:7641023748 oraz numerem rejestracyjnym w krajowym rejestrze podmiotów gospodarki narodowej REGON:570210990.

**V.3.2. Określam ilość i rodzaj odpadów poszczególnych rodzajów przewidzianych do wytworzenia w ciągu roku**

W wyniku prowadzonej eksploatacji Zakładu Utylizacyjnego "EKOUTIL" powstawać będą następujące rodzaje odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne w określonych ilościach dla poszczególnych rodzajów odpadów:

| Lp. | Rodzaj odpadu | Kod odpadu | Ilość (Mg/rok] |
|---|---|---|---|
| INSTALACJA Zakładu Utylizacyjnego „EKOUTIL" | | | |
| Odpady niebezpieczne | | | |
| 1. | Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych | 13 01 10* | 0,35 |
| 2. | Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe | 13 02 08* | 3,50 |
| 3. | Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone | 15 01 10* | 1,75 |
| 4. | Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB) | 15 02 02* | 1,75 |

| | | | |
|---|---|---|---|
| 5. | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 | 16 02 13* | 0,35 |
| Odpady inne niż niebezpieczne | | | |
| 6. | Odpady palne inne niż wymienione w 19 02 08 lub 19 02 09 | 19 02 10 - mączka | 77 000 |
| 7. | Odpady palne inne niż wymienione w 19 02 08 lub 19 02 09 | 19 02 10 - tłuszcz | 37 000 |
| 8. | Żużle, popioły paleniskowe i pył z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04) | 10 01 01 | 3,50 |
| 9. | Odpady spawalnicze | 12 01 13 | 1,05 |
| 10. | Opakowania z papieru i tektury | 15 01 01 | 3,50 |
| 11. | Opakowania z tworzyw sztucznych | 15 01 02 | 17,50 |
| 12. | Opakowania ze szkła | 15 01 07 | 3,50 |
| 13. | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02) | 15 02 03 | 2,80 |
| 14. | Tworzywa sztuczne | 17 02 03 | 17,50 |
| 15. | Żelazo i stal | 17 04 05 | 175 |
| 16. | Mieszaniny metali | 17 04 07 | 156 |

### V.3.3. Charakterystyka, podstawowy skład chemiczny oraz właściwości odpadów przewidzianych do wytworzenia w wyniku eksploatacji instalacji

Odpady wytwarzane w instalacji do utylizacji ubocznych produktów pochodzenia zwierzęcego kategorii 1:

| Lp. | Rodzaj odpadu | Kod odpadu | Podstawowa charakterystyka |
|---|---|---|---|
| INSTALACJA Zakładu Utylizacyjnego „EKOUTIL" | | | |
| Odpady niebezpieczne | | | |
| 1. | Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych | 13 01 10* | Odpad nie bezpieczny o konsystencji ciekłej, stanowiący przepracowane oleje silnikowe. Skład oraz charakter odpadu zależny jest od jakości i składu ropy. W składzie chemicznym odpadu wyróżnić można wysokocząsteczkowe węglowodory o charakterze parafinowo- naftalenowym, zanieczyszczenia w postaci dodatków uszlachetniających oraz produktów ich rozkładu, produktów polimeryzacji węglowodorów, domieszek paliw, wody, detergentów oraz metali tj. Ba, Ca, Pb, Mg, Zn, Fe. Odpad może posiadać właściwości szkodliwe- H5, ekotoksyczne -- H14. |
| 2. | Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe | 13 02 08* | Odpad nie bezpieczny o konsystencji ciekłej, stanowiący przepracowane oleje silnikowe. Skład oraz charakter odpadu zależny jest od jakości i składu ropy. W składzie chemicznym odpadu wyróżnić można wysokocząsteczkowe węglowodory o charakterze parafinowo- naftalenowym, zanieczyszczenia w postaci dodatków uszlachetniających oraz produktów ich rozkładu, produktów polimeryzacji węglowodorów, domieszek paliw, wody, detergentów oraz metali tj. Ba, Ca, Pb, Mg, Zn, Fe. Odpad może posiadać właściwości szkodliwe- H5, ekotoksyczne -- H14. |
| 3. | Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone | 15 01 10* | Odpad niebezpieczny stanowiący opakowania po środkach dezynfekujących. Opakowania zbudowane z tworzyw sztucznych (np. polietylenu), związków wielkocząsteczkowych, syntetycznych z dodatkiem pigmentów, stabilizatorów, napełniaczy, zmiękczaczy. Odpad zanieczyszczony substancjami dezynfekującymi (np. alkoholami i ich mieszaninami, aldehydami, zw. fenolowymi, solami, kwasami, zasadami). Odpad może posiadać właściwości drażniące - H4, szkodliwe – H5, |

| | | | |
|---|---|---|---|
| | | | ekotoksyczne - H14 |
| 4. | Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB) | 15 02 02* | Odpad niebezpieczny wytwarzany w wyniku modernizacji/konserwacji maszyn i środków transportu. Odpad stanowią przede wszystkim zanieczyszczone olejami i smarami tkaniny oraz sporadycznie - sorbenty. Odpad stanowiący m. in. materiały tekstylne, włókniste oraz tworzywa. Skład stanowi np.: bawełna, celuloza , skrobia, węglowodory alifatyczne i aromatyczne, polipropylen, polietylen. Odpad może wskazywać właściwości drażniące - H4,I szkodliwe – H5 |
| 5. | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 | 16 02 13* | Odpad niebezpieczny stanowiąc y zużyte świetlówki, lampy, urządzenia. Skład odpadu stanowi np.: szkło, rtęć metaliczna , aluminium , tworzywa sztuczne. Odpad klasyfikowany jako niebezpieczny m. in. ze względu na zawartość rtęci. Odpad może wykazywać właściwości szkodliwe – H5. |
| Odpady inne niż niebezpieczne | | | |
| 6. | Odpady palne inne niż wymienione w 19 02 08 lub 19 02 09 | 19 02 10 - mączka | Produkt powstały w wyniku prowadzonego procesu produkcyjnego. Odpad stanowi ciało stale o konsystencji sypkiej, jednorodnej, niezwęglonej. W składzie fizykochemicznym posiada białka, tłuszcze, woda, fosfor, wapń. Odpad posiada normowane właściwości mikrobiologiczne właściwości mikrobiologiczne. |
| 7. | Odpady palne inne niż wymienione w 19 02 08 lub 19 02 09 | 19 02 10 - tłuszcz | Produkt powstały w wyniku prowadzonego procesu produkcyjnego. Odpad w postaci ciekłej w temp. powyżej 25 °C, o średnio i ciemnobrązowej barwie. Stanowi mieszaninę estrów gliceryny i wyższych kwasów tłuszczowych. Odpad posiada normowane właściwości mikrobiologiczne. |
| 8. | Żużle, popioły paleniskowe i pył z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04) | 10 01 01 | Odpad stały, sypki, inny niż niebezpieczny o konsystencji stałej, powstały w wyniku czyszczenia termooksydatora. Charakter oraz skład odpadu uzależniony jest od rodzaju i jakości spalanego paliwa. W składzie wyróżnić można substancje mineralne, zeszklone. |
| 9. | Odpady spawalnicze | 12 01 13 | Odpad stały, inny niż niebezpieczny powstający w wyniku prac naprawczych/modernizacyjnych instalacji. Są to na przykład zużyte elektrody (np. elektrody z otuliną rutylowo-celulozową lub zasadową), drut spawalniczy (np. drut elektrodowy manganowo-krzemowy). |
| 10. | Opakowania z papieru i tektury | 15 01 01 | Odpad stały, inny niż niebezpieczny stanowi opakowania papierowe i tekturowe po produktach wykorzystywanych w instalacji. Odpad stanowią kartony i sklejka tekturowa, papier pakowy. W skład odpadu wchodzą naturalne materiały włókniste m. in. celuloza oraz pigmenty. |
| 11. | Opakowania z tworzyw sztucznych | 15 01 02 | Odpad inny niż niebezpieczny, o stałym stanie skupienia, stanowiący opakowania foliowe, taśmy oraz formy wykonane z tworzyw sztucznych np. polipropylenu, polietylenu i polistyrenu. |
| 12. | Opakowania ze szkła | 15 01 07 | Odpad inny niż niebezpieczny o stałym stanie skupienia, stanowi opakowania ze szkła. W składzie chemicznym odpadu wyróżnić można krzemionkę, tlenki np. glinu, wapnia, baru oraz barwniki/pigmenty. Odpad stanowi materiał jednolity, odporny oraz nie rozpuszczalny w rozpuszczalnikach polarnych i niepolarnych. |
| 13. | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do | 15 02 03 | Odpad inny niż niebezpieczny w skład którego wchodzą m. in.: bawełna, celuloza, skrobia. Odpad stanowi ubrania |

| | | | |
|---|---|---|---|
| | wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02) | | ochronne, stosowane przez pracowników oraz tkaniny do wycierania (szmaty i ścierki), wykorzystywane podczas prowadzonych procesów technologicznych. |
| 14. | Tworzywa sztuczne | 17 02 03 | Odpad inny niż niebezpieczny powstający w hali przyjęcia surowca. Odpad stanowiący zanieczyszczenie surowca jest ręcznie usuwany. W skład odpadu wchodzą polimery syntetyczne i zmodyfikowane polimery naturalne, a także dodatki modyfikujące. |
| 15. | Żelazo i stal | 17 04 05 | Odpad inny niż niebezpieczny stanowiący odpady żelaza i stali. Odpad powstający w wyniku remontów oraz modernizacji instalacji. Odpad o stałym stanie skupienia w składzie chemicznym wyróżnia się stop żelaza z węglem plastycznym oraz domieszkami metali tj. chrom, mangan, tytan oraz zanieczyszczeniami w postaci azotu, siarki. |
| 16. | Mieszaniny metali | 17 04 07 | Odpad inny niż niebezpieczny stanowiący mieszaninę metali żelaznych i nieżelaznych oraz ich stopy. Odpad powstający w hali przyjęcia surowca. Odpad stanowiący zanieczyszczenie surowca jest ręcznie usuwany. Skład opadu stanowią metale żelazne - stopy żelaza z węglem oraz domieszkami metali, tj. chrom, nikiel, mangan, molibden, tytan, oraz zanieczyszczeniami w postaci azotu, siarki. Ponadto wyróżnić można metale nieżelazne, tj. aluminium, cynk, miedź, ołów. |

### V.3.4. Sposób dalszego gospodarowania odpadami, z uwzględnieniem zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania odpadów

Wszystkie odpady na terenie Zakładu, przechowywane są w sposób uniemożliwiający ich mieszanie i rozprzestrzenianie się na tereny sąsiednie (np. poprzez rozwiewanie) oraz przedostanie się zanieczyszczeń do gleby i wód podziemnych. Powierzchnie ścieżek komunikacyjnych, dróg wewnętrznych i placów na terenie Zakładu są utwardzone (wybrukowane/wyasfaltowane).
Magazynowanie i dalsze zagospodarowanie wytwarzanych odpadów prowadzone jest z zachowaniem następujących zasad:
• odpady magazynowane będą na terenie, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny,
• odpady magazynowane będą selektywnie,
• odpady przeznaczone do składowania będą magazynowane jedynie w celu zebrania odpowiedniej ilości transportowej, nie dłużej jednak niż przez okres 1 roku,
• miejsca magazynowania odpadów będą oznakowane i zabezpieczone przed dostępem osób postronnych i zwierząt,
• wytworzone odpady przekazywane będą jedynie podmiotom, posiadającym wymagane prawem zezwolenia na gospodarowanie odpadami.

**Określam sposób dalszego postępowania z wytworzonymi odpadami, z uwzględnieniem zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania odpadów:**

| Lp. | Rodzaj odpadu | Kod odpadu | Sposób dalszego postępowania z odpadami |
|---|---|---|---|
| INSTALACJA Zakładu Utylizacyjnego „EKOUTIL" | | | |
| Odpady niebezpieczne | | | |
| 1. | Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych | 13 01 10* | Odpad niebezpieczny o konsystencji ciekłej, stanowiący przepracowane oleje silnikowe. Odpad przekazywany uprawnionym podmiotom zewnętrznym celem |

| | | | |
|---|---|---|---|
| | | | zagospodarowania zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami |
| 2. | Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe | 13 02 08* | Odpad niebezpieczny o konsystencji ciekłej, stanowiący przepracowane oleje silnikowe. Odpad przekazywany uprawnionym podmiotom zewnętrznym celem zagospodarowania zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami. |
| 3. | Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone | 15 01 10* | Odpad niebezpieczny stanowiący opakowania po środkach dezynfekujących. Odpad przekazywany uprawnionym podmiotom zewnętrznym celem zagospodarowania zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami. |
| 4. | Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB) | 15 02 02* | Odpad niebezpieczny wytwarzany w wyniku modernizacji/konserwacji maszyn i środków transportu. Odpad przekazywany uprawnionym podmiotom zewnętrznym celem zagospodarowania zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami |
| 5. | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 | 16 02 13* | Odpad niebezpieczny stanowiący zużyte świetlówki, lampy, urządzenia. Odpad przekazywany uprawnionym podmiotom zewnętrznym celem zagospodarowania zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami. |
| Odpady inne niż niebezpieczne | | | |
| 6. | Odpady palne inne niż wymienione w 19 02 08 lub 19 02 09 | 19 02 10 - mączka | Odpad inny niż niebezpieczny stanowiący mączkę. Odpad przekazywany będzie uprawnionym podmiotom zewnętrznym celem zagospodarowania zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami. Odpad może zostać wykorzystany jako alternatywne źródło energii. |
| 7. | Odpady palne inne niż wymienione w 19 02 08 lub 19 02 09 | 19 02 10 - tłuszcz | Odpad inny niż nie bezpieczny stanowiący tłuszcz. Odpad przekazywany będzie uprawnionym podmiotom zewnętrznym celem zagospodarowania zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami. Odpad może służyć do produkcji paliwa ekologicznego. |
| 8. | Żużle, popioły paleniskowe i pył z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04) | 10 01 01 | Odpad inny niż nie bezpieczny o konsystencji stałej, powstały w wyniku czyszczenia termooksydatora. Odpad przekazywany uprawnionym podmiotom zewnętrznym celem zagospodarowania zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami.. |
| 9. | Odpady spawalnicze | 12 01 13 | Odpad inny niż niebezpieczny powstający w wyniku prac naprawczych / modernizacyjnych instalacji. Odpad przekazywany uprawnionym podmiotom zewnętrznym celem zagospodarowania zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami |
| 10. | Opakowania z papieru i tektury | 15 01 01 | Odpad inny niż niebezpieczny stanowi opakowania papierowe i tekturowe po produktach wykorzystywanych w instalacji. Odpad przekazywany uprawnionym podmiotom zewnętrznym celem zagospodarowania zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami. |
| 11. | Opakowania z tworzyw sztucznych | 15 01 02 | Odpad inny niż niebezpieczny, o stałym stanie skupienia, stanowiący opakowania foliowe, taśmy oraz formy. Odpad przekazywany uprawnionym podmiotom zewnętrznym celem zagospodarowania zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami. |
| 12. | Opakowania ze szkła | 15 01 07 | Odpad inny niż niebezpieczny o stałym stanie skupienia, stanowi opakowania ze szkła. Odpad przekazywany uprawnionym podmiotom zewnętrznym celem zagospodarowania zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami. |

| | | | |
|---|---|---|---|
| 13. | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02) | 15 02 03 | Odpad inny niż niebezpieczny stanowi ubrania ochronne, stosowane przez pracowników oraz tkaniny do wycierania (szmaty i ścierki), wykorzystywane podczas prowadzonych procesów technologicznych. Odpad przekazywany uprawnionym podmiotom zewnętrznym celem zagospodarowania zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami. |
| 14. | Tworzywa sztuczne | 17 02 03 | Odpad inny niż niebezpieczny powstający w hali przyjęcia surowca. Odpad przekazywany uprawnionym podmiotom zewnętrznym celem zagospodarowania zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami. |
| 15. | Żelazo i stal | 17 04 05 | Odpad inny niż niebezpieczny powstający w wyniku remontów oraz modernizacji instalacji. Odpad przekazywany uprawnionym podmiotom zewnętrznym celem zagospodarowania zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami. |
| 16. | Mieszaniny metali | 17 04 07 | Odpad inny niż niebezpieczny stanowiący mieszaninę metali żelaznych i nieżelaznych oraz ich stopy. Odpad przekazywany uprawnionym podmiotom zewnętrznym celem zagospodarowania zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami. |

### V.3.5. Miejsce i sposób oraz rodzaj magazynowania odpadów

**Uzgadniam sposób i miejsca magazynowania odpadów:**

Powstające w wyniku eksploatacji instalacji odpady są selektywnie gromadzone w metalowych lub plastikowych pojemnikach. Pojemniki te będą oznaczone oraz ustawione na utwardzonym podłożu w wyznaczonym miejscu magazynowania. Odpad w postaci mączki magazynowany będzie w dedykowanych czterech zbiornikach o pojemności 4 x 150 $m^3$ oraz w przystosowanym magazynie rezerwowym o wymiarach 114 m x 18,7 m i wysokości 8,6 m. Odpad w postaci mączki w magazynie rezerwowym magazynowany będzie luzem na utwardzonym (wybetonowanym), szczelnym podłożu. Magazyn rezerwowy poddawany będzie systematycznemu czyszczeniu i dezynfekcji. Odpad w postaci tłuszczu gromadzony będzie w pięciu zbiornikach: dwóch o pojemności 2 x 200 $m^3$ i trzech o pojemności 3 x 60 $m^3$.

Czas gromadzenia odpadów uzależniony będzie od rodzaju magazynowanego odpadu, możliwości technicznych oraz organizacyjnych, a także względów sanitarnych. Odpady magazynowane będą do czasu uzbierania odpowiedniej partii transportowej, czas ten będzie zgodny z obowiązującymi wymaganiami prawnymi w tym zakresie. Odpady wytwarzane na terenie Zakładu przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na dalsze gospodarowanie nimi na podstawie zawartych umów.

| Lp. | Rodzaj odpadu | Kod odpadu | Miejsce i sposób magazynowania odpadu |
|---|---|---|---|
| INSTALACJA Zakładu Utylizacyjnego „EKOUTIL" | | | |
| Odpady niebezpieczne | | | |
| 1. | Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowco-organicznych | 13 01 10* | Odpad niebezpieczny o konsystencji ciekłej, stanowiący przepracowane oleje silnikowe. Odpad gromadzony będzie w oznakowanym pojemniku ustawionym na utwardzonym podłożu. Odpad magazynowany będzie w wydzielonym miejscu magazynowania w Hali Utylizacji. |
| 2. | Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe | 13 02 08* | Odpad niebezpieczny o konsystencji ciekłej, stanowiący przepracowane oleje silnikowe. Odpad gromadzony będzie w oznakowanym pojemniku ustawionym na utwardzonym podłożu Odpad magazynowany będzie w wydzielonym miejscu magazynowania w Hali Utylizacji. |
| 3. | Opakowania zawierające pozostałości substancji | 15 01 10* | Odpad niebezpieczny stanowiący opakowania po środkach dezynfekujących. Odpad gromadzony będzie w oznakowanym |

| | | | |
|---|---|---|---|
| | niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone | | pojemniku ustawionym na utwardzonym podłożu. Odpad magazynowany będzie w wydzielonym miejscu magazynowania w Hali Utylizacji. |
| 4. | Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB) | 15 02 02* | Odpad niebezpieczny wytwarzany w wyniku modernizacji/konserwacji maszyn i środków transportu. Odpad gromadzony będzie w oznakowanym pojemniku ustawionym na utwardzonym podłożu. Odpad magazynowany będzie w wydzielonym miejsc u magazynowania w Hali Utylizacji. |
| 5. | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 | 16 02 13* | Odpad niebezpieczny stanowiący zużyte świetlówki, lampy, urządzenia. Odpad gromadzony będzie w oznakowanym pojemniku ustawionym na utwardzonym podłożu. Odpad magazynowany będzie w wydzielonym miejscu magazynowania w Hali Utylizacji. |
| Odpady inne niż niebezpieczne | | | |
| 6. | Odpady palne inne niż wymienione w 19 02 08 lub 19 02 09 | 19 02 10 - mączka | Odpad w postaci mączki gromadzony będzie w czterech zbiornikach o pojemności 150 $m^3$ każdy. Ponadto przystosowany został na ten cel Magazyn rezerwowy w którym mączka składowana będzie luzem na utwardzonym (wybetonowanym), szczelnym podłożu. |
| 7. | Odpady palne inne niż wymienione w 19 02 08 lub 19 02 09 | 19 02 10 - tłuszcz | Odpad w postaci tłuszczu gromadzony będzie w pięciu zbiornikach - dwóch o pojemności i 200 $m^3$ każdy i trzech o pojemności 60 $m^3$ każdy. Zbiorniki magazynowe są izolowane termicznie i posiadają spirale grzewcze. |
| 8. | Żużle, popioły paleniskowe i pył z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04) | 10 01 01 | Odpad inny niż niebezpieczny o konsystencji stałej, powstały w wyniku czyszczenia termooksydatora. Odpad gromadzony będzie w oznakowanym pojemniku ustawionym na utwardzonym podłożu. Odpad magazynowany będzie w wydzielonym miejscu magazynowania w Hali Utylizacji. |
| 9. | Odpady spawalnicze | 12 01 13 | Odpad inny niż niebezpieczny powstający w wyniku prac naprawczych/modernizacyjnych instalacji. Odpad gromadzony będzie w oznakowanym pojemniku ustawionym na utwardzonym podłożu. Odpad magazynowany będzie w wydzielonym miejscu magazynowania w Hali Utylizacji. |
| 10. | Opakowania z papieru i tektury | 15 01 01 | Odpad inny niż niebezpieczny stanowi opakowania papierowe i tekturowe po produktach wykorzystywanych w instalacji. Odpad gromadzony będzie w oznakowanym pojemniku ustawionym na utwardzonym podłożu. Odpad magazynowany będzie w wydzielonym miejscu magazynowania w Hali Utylizacji. |
| 11. | Opakowania z tworzyw sztucznych | 15 01 02 | Odpad inny niż niebezpieczny, o stałym stanie skupienia, stanowiący opakowania foliowe, taśmy oraz formy. Odpad gromadzony będzie w oznakowanym pojemniku ustawionym na utwardzonym podłożu. Odpad magazynowany będzie w wydzielonym miejscu magazynowania w Hali Utylizacji. |
| 12. | Opakowania ze szkła | 15 01 07 | Odpad inny niż niebezpieczny o stałym stanie skupienia, stanowi opakowania ze szkła. Odpad gromadzony będzie w oznakowanym pojemniku ustawionym na utwardzonym podłożu. Odpad magazynowany będzie w wydzielonym miejscu magazynowania w Hali Utylizacji. |
| 13. | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny | 15 02 03 | Odpad inny niż niebezpieczny stanowi ubrania ochronne, stosowane przez pracowników oraz tkaniny do wycierania |

| | | | |
|---|---|---|---|
| | do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02) | | (szmaty i ścierki), wykorzystywane podczas prowadzonych procesów technologicznych. Odpad gromadzony będzie w oznakowanym pojemniku ustawionym na utwardzonym podłożu. Odpad magazynowany będzie w wydzielonym miejscu magazynowania w Hali Utylizacji. |
| 14. | Tworzywa sztuczne | 17 02 03 | Odpad inny niż niebezpieczny powstający w hali przyjęcia surowca. Odpad stanowiący zanieczyszczenie surowca. Odpad gromadzony będzie w oznakowanym pojemniku ustawionym na utwardzonym podłożu. Odpad magazynowany będzie w wydzielonym miejscu magazynowania w Hali Utylizacji. |
| 15. | Żelazo i stal | 17 04 05 | Odpad inny niż niebezpieczny powstający w wyniku remontów oraz modernizacji instalacji. Odpad gromadzony będzie w oznakowanym pojemniku ustawionym na utwardzonym podłożu. Odpad magazynowany będzie w wydzielonym miejscu magazynowania w Hali Utylizacji. |
| 16. | Mieszaniny metali | 17 04 07 | Odpad inny niż niebezpieczny stanowiący mieszaninę metali żelaznych i nieżelaznych oraz ich stopy. Odpad gromadzony będzie w oznakowanym pojemniku ustawionym na utwardzonym podłożu. Odpad magazynowany. będzie w wydzielonym miejscu magazynowania w Hali Utylizacji. |

### V.3.6. Wskazanie sposobów zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko:

Zakład winien prowadzić działania zmierzające do ograniczenia negatywnego wpływu wytwarzanych odpadów na środowisko, poprzez:
- prowadzenie ścisłego reżimu technologicznego procesu,
- bieżący i prewencyjny nadzór inspekcji weterynaryjnej,
- realizację okresowych kontroli oraz przeglądów urządzeń wchodzących w skład instalacji oraz przestrzeganie warunków prawidłowej obsługi tych urządzeń, które procentuje przedłużeniem okresu ich eksploatacji,
- odpady magazynowane będą na utwardzonym podłożu, zabezpieczając przed ewentualnym przedostawaniem się zanieczyszczeń do gleby i wód podziemnych,
- wytwarzane odpady magazynowane będą selektywnie w kontenerach i metalowych beczkach co ułatwia m. in. ich dalszy odzysk, mączka w magazynie rezerwowym składowana będzie luzem na utwardzonym (wybetonowanym), szczelnym podłożu w budynku wykonanym z blachy na konstrukcji stalowej z zadaszeniem,
- wytworzone na terenie Zakładu odpady przekazywane będą jedynie podmiotom posiadającym wymagane prawem zezwolenia w zakresie zbierania lub przetwarzania odpadów,
- maksymalizację wykorzystania energii i surowca,
- prowadzenie racjonalnej gospodarki wodno-ściekowej.

Odpady generowane na terenie zakładu odbierane będą przez specjalistyczne firmy posiadające odpowiednie środki techniczne oraz organizacyjne do prowadzenia transportu odpadów. Odpady przekazywane mogą być wyłącznie takim odbiorcom, którzy posiadać będą wymagane prawem decyzje pozwolenia/zezwolenia upoważniające do gospodarowania odbieranymi odpadami.

**zmienić na:**

**V. 3. Gospodarka odpadami**

**V.3.1. Numer identyfikacji podatkowej (NIP) oraz numer REGON posiadacza odpadów:**

Zakład Rolniczo-Przemysłowy „FARMUTIL HS" Spółka Akcyjna w Śmiłowie będący właścicielem instalacji Zakład Przetwarzania Produktów Ubocznych Pochodzenia Zwierzęcego „EKOUTIL" legitymuje się następującym numerem identyfikacji podatkowej - NIP:7641023748 oraz numerem rejestracyjnym w krajowym rejestrze podmiotów gospodarki narodowej REGON: 570210990.

**V.3.2. Określam ilość i rodzaj odpadów poszczególnych rodzajów przewidzianych do wytworzenia w ciągu roku**

W wyniku prowadzonej eksploatacji Zakład Przetwarzania Produktów Ubocznych Pochodzenia Zwierzęcego „EKOUTIL" powstawać będą następujące rodzaje odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne w określonych ilościach dla poszczególnych rodzajów odpadów:

| Lp. | Rodzaj odpadu | Kod odpadu | Ilość (Mg/rok] |
|---|---|---|---|
| INSTALACJA Zakładu Przetwarzania Produktów Ubocznych Pochodzenia Zwierzęcego „EKOUTIL" | | | |
| Odpady niebezpieczne | | | |
| 1. | Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe | 13 02 08* | 3,50 |
| 2. | Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB) | 15 02 02* | 1,75 |
| 3. | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 | 16 02 13* | 0,35 |
| Odpady inne niż niebezpieczne | | | |
| 4. | Odpady palne inne niż wymienione w 19 02 08 lub 19 02 09 | 19 02 10 - mączka | 77 000 |
| 5. | Odpady palne inne niż wymienione w 19 02 08 lub 19 02 09 | 19 02 10 - tłuszcz | 37 000 |
| 6. | Żużle, popioły paleniskowe i pył z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04) | 10 01 01 | 3,50 |
| 7. | Opakowania z tworzyw sztucznych | 15 01 02 | 17,50 |
| 8. | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02) | 15 02 03 | 2,80 |
| 9. | Żelazo i stal | 17 04 05 | 175 |
| 10. | Mieszaniny metali | 17 04 07 | 156 |
| 11. | Tworzywa sztuczne i guma | 19 12 04 | 0,60 |

## V.3.3. Charakterystyka, podstawowy skład chemiczny oraz właściwości odpadów przewidzianych do wytworzenia w wyniku eksploatacji instalacji

Odpady wytwarzane w instalacji do przetwarzania produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego kategorii 1:

| Lp. | Rodzaj odpadu | Kod odpadu | Podstawowa charakterystyka |
|---|---|---|---|
| INSTALACJA Zakładu Przetwarzania Produktów Ubocznych Pochodzenia Zwierzęcego „EKOUTIL" | | | |
| Odpady niebezpieczne | | | |
| 1. | Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe | 13 02 08* | Odpad nie bezpieczny o konsystencji ciekłej, stanowiący przepracowane oleje silnikowe. Skład oraz charakter odpadu zależny jest od jakości i składu ropy. W składzie chemicznym odpadu wyróżnić można wysokocząsteczkowe węglowodory o charakterze parafinowo- naftalenowym, zanieczyszczenia w postaci dodatków uszlachetniających oraz produktów ich rozkładu, produktów polimeryzacji węglowodorów, domieszek paliw, wody, detergentów oraz metali tj. Ba, Ca, Pb, Mg, Zn, Fe. Odpad może posiadać właściwości szkodliwe- H5, ekotoksyczne -- H14. |
| 2. | Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB) | 15 02 02* | Odpad niebezpieczny wytwarzany w wyniku modernizacji/konserwacji maszyn i środków transportu. Odpad stanowią przede wszystkim zanieczyszczone olejami i smarami tkaniny oraz sporadycznie - sorbenty. Odpad stanowiący m. in. materiały tekstylne, włókniste oraz tworzywa. Skład stanowi np.: bawełna, celuloza , skrobia, węglowodory alifatyczne i aromatyczne, polipropylen, polietylen. Odpad może wskazywać właściwości drażniące - H4,I szkodliwe – H5 |
| 3. | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 | 16 02 13* | Odpad niebezpieczny stanowiąc y zużyte świetlówki, lampy, urządzenia. Skład odpadu stanowi np.: szkło, rtęć metaliczna , aluminium , tworzywa sztuczne. Odpad klasyfikowany jako niebezpieczny m. in. ze względu na zawartość rtęci. Odpad może wykazywać właściwości szkodliwe – H5. |
| Odpady inne niż niebezpieczne | | | |
| 4. | Odpady palne inne niż wymienione w 19 02 08 lub 19 02 09 | 19 02 10 - mączka | Produkt powstały w wyniku prowadzonego procesu produkcyjnego. Odpad stanowi ciało stałe o konsystencji sypkiej, jedno rodnej, niezwęglonej. W składzie fizykochemicznym posiada białka, tłuszcze, woda, fosfor, wapń. Odpad posiada normowane właściwości mikrobiologiczne. |
| 5. | Odpady palne inne niż wymienione w 19 02 08 lub 19 02 09 | 19 02 10 - tłuszcz | Produkt powstały w wyniku prowadzonego procesu produkcyjnego. Odpad w postaci ciekłej w temp. powyżej 25 °C, o średnio i ciemnobrązowej barwie. Stanowi mieszaninę estrów gliceryny i wyższych kwasów tłuszczowych. Odpad posiada normowane właściwości mikrobiologiczne. |
| 6. | Żużle, popioły paleniskowe i pył z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04) | 10 01 01 | Odpad stały, sypki, inny niż niebezpieczny o konsystencji stałej, powstały w wyniku czyszczenia termooksydatora. Charakter oraz skład odpadu uzależniony jest od rodzaju i jakości spalanego paliwa. W składzie wyróżnić można substancje mineralne, zeszklone. |

| | | | |
|---|---|---|---|
| 7. | Opakowania z tworzyw sztucznych | 15 01 02 | Odpad inny niż niebezpieczny, o stałym stanie skupienia, stanowiący opakowania foliowe, taśmy oraz formy wykonane z tworzyw sztucznych np. polipropylenu, polietylenu i polistyrenu. |
| 8. | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02) | 15 02 03 | Odpad inny niż niebezpieczny w skład którego wchodzą m. in.: bawełna, celuloza, skrobia. Odpad stanowi ubrania ochronne, stosowane przez pracowników oraz tkaniny do wycierania (szmaty i ścierki), wykorzystywane podczas prowadzonych procesów technologicznych. |
| 9. | Żelazo i stal | 17 04 05 | Odpad inny niż niebezpieczny stanowiący odpady żelaza i stali. Odpad powstający w wyniku remontów oraz modernizacji instalacji. Odpad o stałym stanie skupienia w składzie chemicznym wyróżnia się stop żelaza z węglem plastycznym oraz domieszkami metali tj. chrom, mangan, tytan oraz zanieczyszczeniami w postaci azotu, siarki. |
| 10. | Mieszaniny metali | 17 04 07 | Odpad inny niż niebezpieczny stanowiący mieszaninę metali żelaznych i nieżelaznych oraz ich stopy. Odpad powstający w hali przyjęcia surowca. Odpad stanowiący zanieczyszczenie surowca jest ręcznie usuwany. Skład opadu stanowią metale żelazne - stopy żelaza z węglem oraz domieszkami metali, tj. chrom, nikiel, mangan, molibden, tytan, oraz zanieczyszczeniami w postaci azotu, siarki. Ponadto wyróżnić można metale nieżelazne, tj. aluminium, cynk, miedź, ołów. |
| 11. | Tworzywa sztuczne i guma | 19 12 04 | Odpad inny niż niebezpieczny powstający w hali przyjęcia surowca. Odpad stanowiący zanieczyszczenie surowca jest ręcznie usuwany. W skład odpadu wchodzą polimery syntetyczne i zmodyfikowane polimery naturalne, a także dodatki modyfikujące. Odpad stanowią kolczyki od zwierząt gospodarskich |

### V.3.4. Sposób dalszego gospodarowania odpadami, z uwzględnieniem zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania odpadów

Wszystkie odpady na terenie Zakładu, przechowywane są w sposób uniemożliwiający ich mieszanie i rozprzestrzenianie się na tereny sąsiednie (np. poprzez rozwiewanie) oraz przedostanie się zanieczyszczeń do gleby i wód podziemnych. Powierzchnie ścieżek komunikacyjnych, dróg wewnętrznych i placów na terenie Zakładu są utwardzone (wybrukowane/wyasfaltowane).
Magazynowanie i dalsze zagospodarowanie wytwarzanych odpadów prowadzone jest z zachowaniem następujących zasad:
• odpady magazynowane będą na terenie, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny,
• odpady magazynowane będą selektywnie,
• odpady przeznaczone do składowania będą magazynowane jedynie w celu zebrania odpowiedniej ilości transportowej, nie dłużej jednak niż przez okres 1 roku,
• miejsca magazynowania odpadów będą oznakowane i zabezpieczone przed dostępem osób postronnych i zwierząt,
• wytworzone odpady przekazywane będą jedynie podmiotom, posiadającym wymagane prawem zezwolenia na gospodarowanie odpadami.

**Określam sposób dalszego postępowania z wytworzonymi odpadami, z uwzględnieniem zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania odpadów:**

| Lp. | Rodzaj odpadu | Kod odpadu | Sposób dalszego postępowania z odpadami |
|---|---|---|---|
| INSTALACJA Zakładu Przetwarzania Produktów Ubocznych Pochodzenia Zwierzęcego „EKOUTIL" | | | |
| Odpady niebezpieczne | | | |
| 1. | Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe | 13 02 08* | Odpad niebezpieczny o konsystencji ciekłej, stanowiący przepracowane oleje silnikowe. Odpad przekazywany uprawnionym podmiotom zewnętrznym celem zagospodarowania zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami. |
| 2. | Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB) | 15 02 02* | Odpad niebezpieczny wytwarzany w wyniku modernizacji/konserwacji maszyn i środków transportu. Odpad przekazywany uprawnionym podmiotom zewnętrznym celem zagospodarowania zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami |
| 3. | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 | 16 02 13* | Odpad niebezpieczny stanowiący zużyte świetlówki, lampy, urządzenia. Odpad przekazywany uprawnionym podmiotom zewnętrznym celem zagospodarowania zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami. |
| Odpady inne niż niebezpieczne | | | |
| 4. | Odpady palne inne niż wymienione w 19 02 08 lub 19 02 09 | 19 02 10 - mączka | Odpad inny niż niebezpieczny stanowiący mączkę. Odpad przekazywany będzie uprawnionym podmiotom zewnętrznym celem zagospodarowania zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami. Odpad może zostać wykorzystany jako alternatywne źródło energii. |
| 5. | Odpady palne inne niż wymienione w 19 02 08 lub 19 02 09 | 19 02 10 - tłuszcz | Odpad inny niż nie bezpieczny stanowiący tłuszcz. Odpad przekazywany będzie uprawnionym podmiotom zewnętrznym celem zagospodarowania zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami. Odpad może służyć do produkcji paliwa ekologicznego. |
| 6. | Żużle, popioły paleniskowe i pył z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04) | 10 01 01 | Odpad inny niż nie bezpieczny o konsystencji stałej, powstały w wyniku czyszczenia termooksydatora. Odpad przekazywany uprawnionym podmiotom zewnętrznym celem zagospodarowania zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami. |
| 7. | Opakowania z tworzyw sztucznych | 15 01 02 | Odpad inny niż niebezpieczny, o stałym stanie skupienia, stanowiący opakowania foliowe, taśmy oraz formy. Odpad przekazywany uprawnionym podmiotom zewnętrznym celem zagospodarowania zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami. |
| 8. | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02) | 15 02 03 | Odpad inny niż niebezpieczny stanowi ubrania ochronne, stosowane przez pracowników oraz tkaniny do wycierania (szmaty i ścierki), wykorzystywane podczas prowadzonych procesów technologicznych. Odpad przekazywany uprawnionym podmiotom zewnętrznym celem zagospodarowania zgodnie z hierarchią |

| | | | |
|---|---|---|---|
| | | | postępowania z odpadami. |
| 9. | Żelazo i stal | 17 04 05 | Odpad inny niż niebezpieczny powstający w wyniku remontów oraz modernizacji instalacji. Odpad przekazywany uprawnionym podmiotom zewnętrznym celem zagospodarowania zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami. |
| 10. | Mieszaniny metali | 17 04 07 | Odpad inny niż niebezpieczny stanowiący mieszaninę metali żelaznych i nieżelaznych oraz ich stopy. Odpad przekazywany uprawnionym podmiotom zewnętrznym celem zagospodarowania zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami. |
| 11. | Tworzywa sztuczne i guma | 19 12 04 | Odpad inny niż niebezpieczny powstający na hali przyjęcia surowca, stanowiący zanieczyszczenie surowca. Odpad przekazywany uprawnionym podmiotom zewnętrznym celem zagospodarowania zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami. |

### V.3.5. Miejsce i sposób oraz rodzaj magazynowania odpadów

**Uzgadniam sposób i miejsca magazynowania odpadów:**

Powstające w wyniku eksploatacji instalacji odpady są selektywnie gromadzone w metalowych lub plastikowych pojemnikach. Pojemniki te będą oznaczone oraz ustawione na utwardzonym podłożu w wyznaczonym miejscu magazynowania wewnątrz hali przetwarzania lub na placu zewnętrznym. Odpad w postaci mączki magazynowany będzie w dedykowanych czterech zbiornikach o pojemności 4 x 150 $m^3$. Odpad w postacie tłuszczu gromadzony będzie w pięciu zbiornikach: dwóch o pojemności 2 x 200 $m^3$ i dziewięciu o pojemności 9 x 60 $m^3$.

Czas gromadzenia odpadów uzależniony będzie od rodzaju magazynowanego odpadu, możliwości technicznych oraz organizacyjnych, a także względów sanitarnych. Odpady magazynowane będą do czasu uzbierania odpowiedniej partii transportowej, czas ten będzie zgodny z obowiązującymi wymaganiami prawnymi w tym zakresie. Odpady wytwarzane na terenie Zakładu przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na dalsze gospodarowanie nimi na podstawie zawartych umów.

| Lp. | Rodzaj odpadu | Kod odpadu | Miejsce i sposób magazynowania odpadu |
|---|---|---|---|
| INSTALACJA Zakładu Przetwarzania Produktów Ubocznych Pochodzenia Zwierzęcego „EKOUTIL" | | | |
| Odpady niebezpieczne | | | |
| 1. | Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe | 13 02 08* | Odpad niebezpieczny o konsystencji ciekłej, stanowiący przepracowane oleje silnikowe. Odpad gromadzony będzie w oznakowanym pojemniku ustawionym na utwardzonym podłożu Odpad magazynowany będzie w wydzielonym miejscu magazynowania w Hali Przetwarzania lub na placu zewnętrznym. |
| 2. | Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB) | 15 02 02* | Odpad niebezpieczny wytwarzany w wyniku modernizacji/konserwacji maszyn i środków transportu. Odpad gromadzony będzie w oznakowanym pojemniku ustawionym na utwardzonym podłożu. Odpad magazynowany będzie w wydzielonym miejscu magazynowania w Hali Przetwarzania lub na placu zewnętrznym. |
| 3. | Zużyte urządzenia | 16 02 13* | Odpad niebezpieczny stanowiący zużyte świetlówki, |

| | | | |
|---|---|---|---|
| | zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 | | lampy, urządzenia. Odpad gromadzony będzie w oznakowanym pojemniku ustawionym na utwardzonym podłożu. Odpad magazynowany będzie w wydzielonym miejscu magazynowania w Hali Przetwarzania lub na placu zewnętrznym. |
| Odpady inne niż niebezpieczne | | | |
| 4. | Odpady palne inne niż wymienione w 19 02 08 lub 19 02 09 | 19 02 10 - mączka | Odpad w postaci mączki gromadzony będzie w czterech zbiornikach o pojemności 150 $m^3$ każdy. |
| 5. | Odpady palne inne niż wymienione w 19 02 08 lub 19 02 09 | 19 02 10 - tłuszcz | Odpad w postacie tłuszczu gromadzony będzie w pięciu zbiornikach: dwóch o pojemności 2 x 200 $m^3$ i dziewięciu o pojemności 9 x 60 $m^3$. Zbiorniki magazynowe są izolowane termicznie i posiadają spirale grzewcze. |
| 6. | Żużle, popioły paleniskowe i pył z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04) | 10 01 01 | Odpad inny niż niebezpieczny o konsystencji stałej, powstały w wyniku czyszczenia termooksydatora. Odpad gromadzony będzie w oznakowanym pojemniku ustawionym na utwardzonym podłożu. Odpad magazynowany będzie w wydzielonym miejscu magazynowania w Hali Przetwarzania lub na placu zewnętrznym. |
| 7. | Opakowania z tworzyw sztucznych | 15 01 02 | Odpad inny niż niebezpieczny, o stałym stanie skupienia, stanowiący opakowania foliowe, taśmy oraz formy. Odpad gromadzony będzie w oznakowanym pojemniku ustawionym na utwardzonym podłożu. Odpad magazynowany będzie w wydzielonym miejscu magazynowania w Hali Przetwarzania lub na placu zewnętrznym. |
| 8. | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02) | 15 02 03 | Odpad inny niż niebezpieczny stanowi ubrania ochronne, stosowane przez pracowników oraz tkaniny do wycierania (szmaty i ścierki), wykorzystywane podczas prowadzonych procesów technologicznych. Odpad gromadzony będzie w oznakowanym pojemniku ustawionym na utwardzonym podłożu. Odpad magazynowany będzie w wydzielonym miejscu magazynowania w Hali Przetwarzania lub na placu zewnętrznym. |
| 9. | Żelazo i stal | 17 04 05 | Odpad inny niż niebezpieczny powstający w wyniku remontów oraz modernizacji instalacji. Odpad gromadzony będzie w oznakowanym pojemniku ustawionym na utwardzonym podłożu. Odpad magazynowany. będzie w wydzielonym miejscu magazynowania na placu zewnętrznym. |
| 10. | Mieszaniny metali | 17 04 07 | Odpad inny niż niebezpieczny stanowiący mieszaninę metali żelaznych i nieżelaznych oraz ich stopy. Odpad gromadzony będzie w oznakowanym pojemniku ustawionym na utwardzonym podłożu. Odpad magazynowany. będzie w wydzielonym miejscu magazynowania na placu zewnętrznym |
| 11. | Tworzywa sztuczne i guma | 19 12 04 | Odpad inny niż niebezpieczny powstający w hali przyjęcia surowca. Odpad stanowiący zanieczyszczenie surowca. Odpad gromadzony będzie w oznakowanym pojemniku ustawionym na utwardzonym podłożu. Odpad magazynowany będzie w wydzielonym miejscu magazynowania w Hali Przetwarzania lub na placu zewnętrznym. |

**V.3.6. Wskazanie sposobów zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko:**
Zakład winien prowadzić działania zmierzające do ograniczenia negatywnego wpływu wytwarzanych odpadów na środowisko, poprzez:
• prowadzenie ścisłego reżimu technologicznego procesu,
• bieżący i prewencyjny nadzór inspekcji weterynaryjnej,
• realizację okresowych kontroli oraz przeglądów urządzeń wchodzących w skład instalacji oraz przestrzeganie warunków prawidłowej obsługi tych urządzeń, które procentuje przedłużeniem okresu ich eksploatacji,
• odpady magazynowane będą na utwardzonym podłożu, zabezpieczając przed ewentualnym przedostawaniem się zanieczyszczeń do gleby i wód podziemnych,
• wytwarzane odpady magazynowane będą selektywnie w kontenerach i metalowych beczkach co ułatwia m. in. ich dalszy odzysk,
• wytworzone na terenie Zakładu odpady przekazywane będą jedynie podmiotom posiadającym wymagane prawem zezwolenia w zakresie zbierania lub przetwarzania odpadów,
• maksymalizację wykorzystania energii i surowca,
• prowadzenie racjonalnej gospodarki wodno-ściekowej.
Odpady generowane na terenie zakładu odbierane będą przez specjalistyczne firmy posiadające odpowiednie środki techniczne oraz organizacyjne do prowadzenia transportu odpadów. Odpady przekazywane mogą być wyłącznie takim odbiorcom, którzy posiadać będą wymagane prawem decyzje pozwolenia/zezwolenia upoważniające do gospodarowania odbieranymi odpadami.

**11. W punkcie V.4.2. Źródła hałasu, ich czas pracy oraz poziom mocy akustycznej**

**Dotychczasowe brzmienie:**

Główne procesy i urządzenia wpływające na emisję hałasu na terenie Zakładu Utylizacyjnego „EKOUTIL" są następujące:
- rozładunek produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego w sekcji surowca,
- praca zespołu przenośników taśmowych do przemieszczania produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego w obrębie linii technologicznej,
- proces utylizacji produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego na linii technologicznej,
- proces oczyszczania oparów i powietrza z hal technologicznych w termooksydatorze,
- praca myjni samochodowej,
- ruch pojazdów na terenie Zakładu.

Większość źródeł hałasu znajduje się wewnątrz budynków technologicznych (w zamkniętych halach technologicznych). Określa się następujące istotne źródła hałasu mające wpływ na środowisko, występujące na terenie Zakładu Utylizacyjnego „EKOUTIL" przy założeniu pracy Zakładu ze zwiększoną wydajnością:

| Lp. | Nazwa źródła hałasu | Ilość | Równoważny poziom mocy akustycznej (dźwięku) [dB] | Maksymalny czas pracy źródła [min] | | Środki ograniczające emisję hałasu do środowiska | Lokalizacja |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | Dzień | Noc | | |
| 1 | Transporter ślimakowy /J03/J04/H05/ | 3 | 60,0 | 960 | 480 | Urządzenie wewnątrz budynku | Hala utylizacji |
| 2 | Sterylizator/destruktor pracy okresowej /J05/ | 1 | 70,0 | 960 | 480 | Urządzenie wewnątrz budynku | Hala utylizacji (sekcja sterylizatora) |
| 3 | Prasa tłuszczowa do pracy ciągłej /D04/ | 2 | 60,0 | 960 | 480 | Urządzenie wewnątrz budynku | Hala utylizacji (sekcja pras) |
| 4 | Urządzenie rozdrabniające /H10/ | 1 | 80,0 | 960 | 480 | Urządzenie wewnątrz budynku | Hala utylizacji (sekcja mączki) |
| 5 | Transporter ślimakowy /A03/ | 1 | 60,0 | 960 | 480 | Urządzenie wewnątrz budynku | Hala przyjęć surowca |
| 6 | Łamacz części drobnych/ właściwy /A09/ | 1 | 110,0 | 960 | 480 | Urządzenie wewnątrz budynku | Hala przyjęć surowca |
| 7 | Transporter ślimakowy /H16/ | 1 | 60,0 | 960 | 480 | Urządzenie wewnątrz budynku | Hala termoksydatora |
| 8 | Wentylator powietrzny odśrodkowy ssący /T02D/ | 1 | 60,0 | 960 | 480 | Urządzenie wewnątrz budynku | Hala termoksydatora |
| 9 | Wentylator odśrodkowy oparów ssący /T03A/ | 1 | 80,0 | 960 | 480 | Urządzenie wewnątrz budynku | Hala termoksydatora |
| 10 | Urządzenie myjące ciśnieniowe | 1 | 85,7 | 480 | 240 | Urządzenie wewnątrz budynku | Pomieszczenie myjni samochodowej |
| 11 | Pompa tankująca /F13/ | 1 | 60,0 | 480 | - | - | Urządzenie zewnątrz budynku pomiędzy zbiornikami tłuszczu |
| 12 | Transporter ślimakowy /H14/H15/H16/H17/H19/H20/ | 1 | 60,0 | 480 | 240 | - | Hala termoksydatora |
| 13 | Transport samochodowy (samochody ciężarowe) | - | jazda po terenie zakładu z prędkością 20 km/h 101,5 dB (A) hamowanie (około 3s) 111 dB (A) start (około 5s) 105 dB (A) | - | - | - | Drogi i place na terenie Zakładu |

**zmienić na:**

Główne procesy i urządzenia wpływające na emisję hałasu na terenie Zakładu Utylizacyjnego „EKOUTIL" są następujące:
- rozładunek produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego w sekcji surowca,
- praca zespołu przenośników taśmowych do przemieszczania produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego w obrębie linii technologicznej,
- proces utylizacji produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego na linii technologicznej,
- proces oczyszczania oparów i powietrza z hal technologicznych w termooksydatorze,
- proces oczyszczania oparów w sekcji kotła, skraplaczy i skrubera,
- praca myjni samochodowej,
- ruch pojazdów na terenie Zakładu.

Większość źródeł hałasu znajduje się wewnątrz budynków technologicznych (w zamkniętych halach technologicznych).

Wykaz źródeł hałasu.

| Lp. | Kod źródła hałasu | Nazwa źródła hałasu | Maksymalny czas pracy źródła w ciągu doby [h] | | Równoważny poziom dźwięku A wewnątrz pomieszczenia lub równoważny poziom mocy akustycznej dB | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | Pora dnia | Pora nocy | Pora dnia | Pora nocy |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 |
| Źródła typu – wszechkierunkowe (poziom mocy akustycznej źródeł w dB) | | | | | | |
| 1 | W1 | Pompa tankująca | 16 | 8 | 60,0 | 60,0 |
| 2 | W3 | Kocioł gazowy | 16 | 8 | 70,0 | 70,0 |
| 3 | W4 | Odpowietrzenie płuczek i skrubera | 16 | 8 | 70,0 | 70,0 |
| 4 | W5 | Pompa (skruber) | 16 | 8 | 80,0 | 80,0 |
| 5 | W6 | Pompa (skruber) | 16 | 8 | 80,0 | 80,0 |
| 6 | W7 | Pompa (skruber) | 16 | 8 | 80,0 | 80,0 |
| 7 | W8 | Pompa (chłodnia) | 16 | 8 | 80,0 | 80,0 |
| 8 | W9 | Wentylator (skruber) | 16 | 8 | 85,0 | 85,0 |
| Źródła typu – liniowe (równoważny poziom mocy akustycznej zastępczych punktowych źródeł hałasu w dB) | | | | | | |
| 9 | zlt1 | Transporter ślimakowy | 16 | 8 | 60,0 | 60,0 |
| 10 | zlt2 | Transporter ślimakowy | 16 | 8 | 60,0 | 60,0 |
| 11 | zlt3 | Transporter ślimakowy | 16 | 8 | 60,0 | 60,0 |
| 12 | zlt4 | Transporter ślimakowy | 16 | 8 | 60,0 | 60,0 |
| 13 | zlt5 | Transporter ślimakowy | 16 | 8 | 60,0 | 60,0 |
| 14 | zlt6 | Transporter ślimakowy | 16 | 8 | 60,0 | 60,0 |
| 15 | zlt7 | Transporter ślimakowy | 16 | 8 | 60,0 | 60,0 |
| 16 | zlt8 | Transporter ślimakowy | 16 | 8 | 60,0 | 60,0 |
| 17 | zlc1 | Samochody ciężarowe | 16 | 8 | 95,8 | 95,8 |
| 18 | zlc2 | Samochody ciężarowe | 16 | 8 | 95,2 | 95,2 |
| 19 | zlc3 | Samochody ciężarowe | 16 | 8 | 95,3 | 95,3 |
| 20 | zlc4 | Samochody ciężarowe | 16 | 8 | 95,3 | 95,3 |
| 21 | zlc5 | Samochody ciężarowe | 16 | 8 | 91,2 | 91,2 |
| 22 | zlc6 | Samochody ciężarowe | 16 | 8 | 89,4 | 89,4 |
| 23 | zlc7 | Samochody ciężarowe | 16 | 8 | 79,4 | 79,4 |

| Lp. | Kod źródła hałasu | Nazwa źródła hałasu | Maksymalny czas pracy źródła w ciągu doby [h] | | Równoważny poziom dźwięku A wewnątrz pomieszczenia lub równoważny poziom mocy akustycznej dB | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | Pora dnia | Pora nocy | Pora dnia | Pora nocy |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 |
| 24 | zlc8 | Samochody ciężarowe | 16 | 8 | 85,9 | 85,9 |
| 25 | zlc9 | Samochody ciężarowe | 16 | 8 | 85,9 | 85,9 |
| Źródła typu – przestrzenne (poziom mocy akustycznej źródeł w dB) | | | | | | |
| 26 | P1 | Chłodnia wentylatorowa | 16 | 8 | 85,0 | 85,0 |
| 27 | P2 | Chłodnia wentylatorowa | 16 | 8 | 85,0 | 85,0 |
| Źródło typu budynek (równoważny poziom dźwięku wewnątrz budynku w dB) | | | | | | |
| 28 | B1 | Hala przyjęć surowca | 16 | 8 | 110,0 | 110,0 |
| 29 | B2 | Pomieszczenie myjni samochodowej | 16 | 8 | 85,7 | 85,7 |
| 30 | B3 | Hala utylizacji | 16 | 8 | 80,6 | 80,6 |
| 31 | B4 | Hala termooksydatora | 16 | 8 | 80,1 | 80,1 |

**12. W punkcie VI.1. Monitoring emisji do powietrza**

**Dotychczasowe brzmienie:**

Pomiary wielkości emisji substancji wprowadzanych do powietrza z emitora E-1 należy wykonywać z częstotliwością wynoszącą jeden raz do roku.

**zmienić na:**

**VI.1. Monitoring emisji do powietrza**

Pomiary wielkości emisji substancji wprowadzanych do powietrza z emitora E-1 Termooksydator należy wykonywać z częstotliwością wynosząca raz do roku.
Okresowe pomiary wielkości emisji substancji wprowadzanych do powietrza z emitora E-2 Kocioł gazowy 18 MW zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. z 2019 r., poz. 2286), należy wykonywać co najmniej dwa razy w roku, raz w sezonie zimowym (październik–marzec) oraz raz w sezonie letnim (kwiecień–wrzesień), z tym, że w przypadku źródła pracującego sezonowo w okresie nieprzekraczającym sześciu miesięcy, pomiary emisji do powietrza prowadzi się raz w roku w okresie pracy źródła.
Na kominie kotła gazowego 18 MW (Emitor E-2) będzie zainstalowane stanowisko pomiarowe wyposażone w króćce pomiarowe zgodnie z normą PN-Z-04030-7.
Pomiary wielkości emisji substancji wprowadzanych do powietrza z emitora E-3 Odpowietrzenie płuczek i skrubera należy wykonywać z częstotliwością wynosząca raz do roku. Na kominie z odpowietrzenia płuczek i skrubera (Emitor E-3) będzie zainstalowane stanowisko pomiarowe wyposażone w króćce pomiarowe zgodnie z normą PN-Z-04030-7.

**13. Po punkcie XIII dodaje się punkt XIV o brzmieniu:**

**XIV. Warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego Komendanta Powiatowej Straży Pożarnej.**

**1. Podział na strefy pożarowe:**

• Cały obiekt Zakładu EKOUTIL stanowi jedna strefę pożarową PM – produkcyjno-magazynową.

• Pomieszczenia socjalne ze względu na bezpośrednie powiązanie z procesami produkcyjno-technologicznymi zaliczono do strefy pożarowej PM.

• W strefie pożarowej PM znajdują się również miejsca magazynowania odpadów.

**2. Kategoria zagrożenia ludzi oraz przewidywana liczba osób na każdej kondygnacji i w poszczególnych pomieszczeniach:**

Cały obiekt stanowi jedną strefę pożarową PM o powierzchni 3749 $m^2$ (2975 $m^2$ hala utylizacji + 524 $m^2$ hala kotłowni + 250 $m^2$ łącznik). Pomieszczenia socjalne wydzielone ze strefy pożarowe PM ścianami REI 60 – kwalifikuje się do kategorii ZL III. Przewidywana ilość osób - maksymalnie 20.

**3. Ocena zagrożenia wybuchem pomieszczeń oraz przestrzeni zamkniętych.**

W obiekcie Zakładu Utylizacyjnego EKOUTIL nie występują strefy ani pomieszczenia, w których może pojawić się atmosfera wybuchowa. Strefy zagrożenia wybuchem nie występują w żadnej z lokalizacji magazynowania odpadów palnych.

**4. Klasa odporności pożarowej budynku.**

Klasa odporności pożarowej budynku – Klasa D i E.

Poszczególne elementy budynku, odpowiednio do jego klasy pożarowej, w zakresie klasy odporności ogniowej spełniają wymagania określone przepisami.

**5. Warunki ewakuacji:**

• Długość przejść ewakuacyjnych w strefach PM (Q <500 $MJ/m^2$) jednokondygnacyjnych max. 100 m – **warunek spełniony,**

• Przejście ewakuacyjne nie powinno prowadzić łącznie przez więcej niż 3 pomieszczenia – **warunek spełniony,**

• Szerokość przejścia ewakuacyjnego w pomieszczeniu przeznaczonym na pobyt stały ludzi nie może być mniejsza niż 0,9 m lub 0,8 m, jeśli przejście służy do ewakuacji do 3 osób – **warunek spełniony,**

• Łączną szerokość drzwi w świetle, stanowiących wyjścia ewakuacyjne z pomieszczenia, należy obliczać proporcjonalnie do liczby osób mogących przebywać w nim równocześnie, przyjmując co najmniej 0,6 m szerokości na 100 osób, przy czym najmniejsza szerokość drzwi w świetle ościeżnicy powinna wynosić 0,9 m, a w przypadku drzwi służących do ewakuacji do 3 osób – 0,8 m – **warunek spełniony,**

• Szerokość poziomych dróg ewakuacyjnych należy obliczać proporcjonalnie do liczby osób mogących przebywać jednocześnie na danej kondygnacji budynku, przyjmując co najmniej 0,6 m na 100 osób lecz nie mniej niż 1,4 m lub co najmniej 1,2 m, jeżeli są one przeznaczone do ewakuacji nie więcej niż 20 osób – **warunek spełniony,**

• Wysokość drogi ewakuacyjnej powinna wynosić co najmniej 2,2 m natomiast wysokość lokalnego obniżenia 2 m, przy czym długość obniżonego odcinka drogi nie może być większa niż 1,5 m – **warunek spełniony,**

• Długość dojścia ewakuacyjnego w budynku PM Q < 500 $MJ/m^2$ przy co najmniej 2 dojściach wynosi 100 m – **warunek spełniony.**

**6. Dobór urządzeń przeciwpożarowych w obiekcie.**

Strefa pożarowa PM, w której magazynowane są odpady jest wyposażona w urządzenia przeciwpożarowe. Obiekt został wyposażony w wewnętrzna sieć hydrantową oraz przeciwpożarowy wyłącznik prądu.

**7. Wyposażenie w gaśnice.**

Jedna jednostka masy środka gaśniczego (2 kg lub 3 $dm^3$) przypada na każde 100 $m^2$ powierzchni strefy pożarowej budynku, niechronionego stałym urządzeniem gaśniczym:

- zakwalifikowanej do kat. zagrożenia ludzi ZLI, ZLII, ZLIII lub ZLV,
- produkcyjnej i magazynowej o gęstości obciążenia ogniowego $Q_d$ ponad 500 $MJ/m^2$,
- zawierającej pomieszczenia zagrożone wybuchem oraz na każde 300 $m^2$ powierzchni strefy pożarowej nie wymienionej powyżej, z wyjątkiem obiektów zakwalifikowanych do stref ZL IV.

Dla wszystkich obiektów zakładu przyjęto jedną jednostkę masy środka gaśniczego – 2 kg lub 3 $dm^3$ na każde 100 $m^2$ powierzchni strefy pożarowej.

Miejsca usytuowania gaśnic są oznakowane znakami zgodnymi z *PN-EN ISO 7010.*

**8. Przeciwpożarowe zabezpieczenie w wodę do zewnętrznego gaszenia pożaru.**

Do zewnętrznego gaszenia pożaru obiekt wymaga wody w ilości 30 l/s. Potrzeby przeciwpożarowego zaopatrzenia wodnego zabezpiecza zewnętrzna zakładowa sieć wodociągowa z hydrantami naziemnymi DN 80. Na terenie zakładu usytuowane są 3 hydranty zewnętrzne w odległości nie większej niż 20 m.

**9. Drogi pożarowe.**

Droga pożarowa winna przebiegać wzdłuż dłuższego boku budynku, a w przypadku gdy szerokość budynku jest większa niż 60 m, z jego dwóch stron, przy czym bliższa krawędź drogi pożarowej winna być oddalona od ściany budynku o 5-25 m, a pomiędzy ta drogą a ścianą budynku nie powinny występować stałe elementy zagospodarowania terenu o wysokości przekraczającej 3 m lub drzewa uniemożliwiające dostęp do elewacji budynku za pomocą podnośników i drabin mechanicznych. Wyjścia z obiektów budowlanych winny mieć połączenie z drogą pożarowa, dojściem o minimalnej szerokości 1,5 m i długości nie większej niż 50 m, w sposób zapewniający dotarcie bezpośrednio lub drogami ewakuacyjnymi do każdej strefy pożarowej tych obiektów.

Dojazd pożarowy do budynków i stref magazynowania odpadów jest zapewniony wzdłuż wszystkich budynków i stref pożarowych. Droga pożarowa przebiega wzdłuż wszystkich boków budynku zakładu oraz przy strefie magazynowania odpadów, bliższa krawędź drogi jest oddalona od ściany budynku o 5-15 m. Pomiędzy drogą i ścianami budynków nie występują drzewa i krzewy o wysokości większej niż 3 m. Dostęp do elewacji budynku za pomocą podnośników i drabin mechanicznych jest zapewniony. Szerokość drogi jest nie mniejsza niż 4 m, a nachylenie podłużne jest nie większe niż 5%.

**10. Zalecenia.**

Magazynowane na terenie i w budynku Zakładu Utylizacyjnego EKOUTIL Śmiłowo, ul. Pilska 1, 64-810 Kaczory, odpady palne powstające w wyniku eksploatacji instalacji do utylizacji ubocznych produktów pochodzenia zwierzęcego nie są materiałami niebezpiecznymi pożarowo i nie reagują ze sobą. Są magazynowane w ilościach nie przekraczających: 1,6 Mg – odpady opakowaniowe z papieru, tektury, tkanin i tworzyw sztucznych, 0,03 Mg – zużyte oleje oraz 0,05 Mg – tworzywo sztuczne i guma (kolczyki zwierząt gospodarskich). Odpady palne w postaci tłuszczu i maczki mięsno-kostnej magazynowane są w silosach i zbiornikach o konstrukcji niepalnej, poza budynkami.

W związku z tym nie ustala się dodatkowych warunków magazynowania.

14. Pozostałe punkty decyzji Wojewody Wielkopolskiego z dnia 13 lutego 2006 r., znak SR.Le-II-6600-4/06 (z późn. zm.) udzielającej pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do utylizacji ubocznych produktów pochodzenia zwierzęcego kategorii 1, zlokalizowanej na terenie Zakładu Przetwarzania Produktów Ubocznych Pochodzenia Zwierzęcego „EKOUTIL" w Śmiłowie, ul. Pilska 1, 64-810 Kaczory pozostają bez zmian.

## Uzasadnienie

Zakład Rolniczo-Przemysłowy „FARMUTIL HS" S.A. z/s w Śmiłowie, ul. Przemysłowa 4, 64-810 Kaczory, w dniu 31 marca 2020 r., zwrócił się do Starosty Pilskiego z wnioskiem o zmianę decyzji Wojewody Wielkopolskiego z dnia 13 lutego 2006 r., znak SR.Le-II-6600-4/06 (z późn. zm.) udzielającej pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do utylizacji ubocznych produktów pochodzenia zwierzęcego kategorii 1, zlokalizowanej na terenie Zakładu Utylizacji Odpadów Szczególnego i Wysokiego Ryzyka „EKOUTIL" w Śmiłowie, ul. Pilska 1, 64-810 Kaczory.

Do wniosku dołączono wymagane załączniki: odpis z KRS, płytę CD z wersją elektroniczną wniosku, zaświadczenia o niekaralności prowadzącego instalację, streszczenie wniosku w języku niespecjalistycznym, dowód uiszczenia opłaty rejestracyjnej oraz opłaty skarbowej, a ponadto operat przeciwpożarowy i Postanowienie Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Pile.

Starosta Pilski pismem nr ŚR.6222.3.2010.IX z dnia 14 kwietnia 2020 r. zawiadomił strony o wszczęciu postępowania i możliwości wnoszenia uwag i wniosków, dotyczących zmiany pozwolenia zintegrowanego. Informację o wszczęciu postępowania w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego zamieszczona została w Rejestrze Informacji O Środowisku na stronie internetowej Starostwa Powiatowego w Pile oraz w Biuletynie Informacji Publicznej Starostwa Powiatowego w Pile.

Zgodnie z art. 209 ust. 1 oraz art. 212 ust 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. – *Prawo ochrony środowiska* tutejszy organ przesłał do rejestracji Ministrowi Środowiska, w dniu 10 kwietnia 2020 r., elektroniczną wersję wniosku z dnia 31 marca 2020 r.

W dniu 09 lipca 2020 r. wnioskodawca złożył uzupełnienie do wniosku z dnia 31 marca 2020 r. w związku modernizacją instalacji polegającej na realizacji inwestycji związanej z posadowieniu kotła o mocy 18 MW oraz skraplaczy i skrubera.

Następnie Starosta Pilski pismem z dnia 30 listopada 2020 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 Wojewody Wielkopolskiego z dnia 13 lutego 2006 r., znak SR.Le-II-6600-4/06 (z późniejszymi zmianami), zgodnie z wnioskiem (i jego uzupełnieniem) Zakładu Rolniczo-Przemysłowego „FARMUTIL HS" S.A. Śmiłowo.

Wnioskodawca oświadczył, że podane we wniosku informacje oraz załączone dokumenty odzwierciedlają stan faktyczny, zarówno w sferze funkcjonowania, jak i oddziaływania na środowisko instalacji i budynków oraz budowli objętych wnioskiem i są przedstawiane w dobrej wierze, zgodnie ze stanem wiedzy wnioskującego. Wnioskodawca oświadczył również, że świadomie nie zataił żadnej informacji istotnej dla oceny wniosku oraz dla analizy warunków funkcjonowania i oddziaływania instalacji i budynków oraz budowli objętych wnioskiem.

Zmiany decyzji Wojewody Wielkopolskiego z dnia 13 lutego 2006 r., znak: SR.Le-II-6600-4/06 udzielającej pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do przetwarzania ubocznych produktów pochodzenia zwierzęcego kategorii 1, zlokalizowanej na terenie Zakładu Przetwarzania Produktów Ubocznych Pochodzenia Zwierzęcego „EKOUTIL" w Śmiłowie, obejmują: zmianę jednostek oraz ilości zużycia energii elektrycznej i tłuszczu zwierzęcego, zmianę parametrów Emitora E-1 (zwiększenie wysokości komina i zmniejszenie jego średnicy), rezygnację z wytwarzania odpadów

o kodach 13 01 10, 150110, 12 01 13, 15 01 01, 15 01 07, 17 02 03, dodanie odpadu o kodzie 19 12 04 (tworzywa sztuczne i guma), modyfikację miejsc magazynowania odpadów, zmianę nazewnictwa ścieków opadowych na wody opadowe i roztopowe, zmianę nazwy instalacji, zmianę klasyfikacji surowca z „odpady" na produkty uboczne pochodzenia zwierzęcego, zwiększenie liczby zbiorników magazynowych na tłuszcz zwierzęcy o 6 sztuk o pojemności 60 m3 każdy, rezygnacja z rezerwowego magazynu maczki mięsno-kostnej, uproszczenie opisu technologicznego instalacji.

Poprzednia nazwa: Zakład Utylizacji Odpadów Szczególnego i Wysokiego Ryzyka „EKOUTIL" decyzją zarządu ZRP „FARMUTIL HS" S.A. została zmieniona i obecnie brzmi: Zakład Przetwarzania Produktów Ubocznych Pochodzenia Zwierzęcego „EKOUTIL". Zgodnie z aktualnie obowiązującymi przepisami, produkty uboczne pochodzenia zwierzęcego nie stanowią odpadów.

W celu zapewnienia ciągłości pracy instalacji, inwestor podjął decyzję o posadowieniu kotła o mocy około 18 MW, stanowiącego nową instalację energetyczną oraz skraplaczy i skrubera (wraz z niezbędną infrastrukturą techniczną) stanowiących wyposażenie instalacji do przetwarzania produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego kategorii 1.

Sekcja kotła ze skraplaczami i skruberem służy do wytworzenia pary technologicznej oraz neutralizacji zanieczyszczeń w skroplonych oparach. Składa się z kotła gazowego o mocy 18 MW, skrubera (system płukania spalin) i 2 skraplaczy. Opary powstałe ze ścieków unieszkodliwionych przez odparowanie w destruktorze pracy ciągłej zostają najpierw skroplone w skraplaczach, a następnie trafiają do skrubera. Tam w saturatorze, w pierwszym etapie następuje schłodzenie spalin aż do temperatury saturacji. Kolejnym etapem jest „płukanie spalin" tj. usunięcie zanieczyszczeń kwaśnych i pyłów oraz podanie reagentu. System wykorzystuje wodę i odczynniki do absorpcji kwaśnych i zasadowych cząsteczek (takich jak $H_2S$ i $NH_3$) i powoduje chemiczne utlenianie innych cząstek organicznych. Kombinacje odczynników i konfiguracje urządzeń są opracowywane tak, aby poradzić sobie z natężeniem przepływu powietrza i składem gazu w poszczególnych operacjach. Reagenty stosowane są w stężeniu: kwas siarkowy 40 %, wodorotlenek sodu 25 %, podchloryn sodu 15 %. Sekcja termooksydatora oraz sekcja kotła ze skraplaczami i skruberem pracują w trybie alternatywnym. Nie będzie możliwości działania obu instalacji jednocześnie.

W zakresie gospodarki wodno-ściekowej maksymalne roczne (Q max roczne) zużycie wody zwiększone zostało o 1180 $m^3$/rok. Zwiększenie to wynika z potrzeby zraszania powietrza wprowadzanego z hali do skrubera, uzupełnienia strat wody w skruberze oraz sporządzania roztworu płuczącego w skruberze. Wzrasta również ilość ścieków odprowadzanych do zakładowej oczyszczalni ścieków. Zasadniczym powodem wzrostu ilości ścieków jest woda zawarta w powietrzu, które kierowane jest do skraplaczy.

Dodatkowo kierujący instalacją wnioskuje o zmianę w pozwoleniu zintegrowanym nazewnictwa „ścieków opadowych" na „wody opadowe i roztopowe". Sformułowanie to jest zgodne z definicją określoną w art. 16 pkt 69 ustawy z dnia 20 lipca 2017 r. - *Prawo wodne* (Dz.U. z 2020 r. poz. 310 t.j. z późn. zm.)

W stosunku do aktualnie obowiązującego pozwolenia zintegrowanego została dokonana zmiana parametrów geometrycznych komina (Emitora E-1) polegająca na montażu na jego wylocie zwężki, która podnosi wysokość komina z 17,0 m n.p.t. do 18,35 m n.p.t. i zmniejsza średnicę wylotową z 1,25 m do 1,05 m. W związku z podwyższeniem komina, zmniejszeniem średnicy wylotowej i tym samym zwiększeniem prędkości wylotowej oraz możliwością częstszej pracy instalacji z mocą maksymalną zakład wystąpił o zwiększenie poziomu emisji dopuszczalnej przy zachowaniu warunku nieprzekraczania dopuszczalnych poziomów substancji w powietrzu i wartości odniesienia.

Przedstawione we wniosku wyniki badań i analiz wskazują, że eksploatacja instalacji po zwiększeniu wielkości emisji dopuszczalnej nie będzie wpływała na pogorszenie jakości

powietrza w rejonie lokalizacji zakładu. Z przeprowadzonych obliczeń wynika ze emisja substancji gazowych i pyłowych do atmosfery, powstająca podczas pracy rozpatrywanej instalacji, z uwzględnieniem pracy nowego kotła gazowego 18 MW (emitor E-2) oraz nowych płuczek i skrubera (Emitor E-3) nie powoduje przekroczeń wielkości normatywnych poza granicami zakładu. Można więc stwierdzić, że praca instalacji nie wpłynie na degradację terenów sąsiednich i jej wpływ na te tereny jest nieistotny z punktu widzenia ochrony powietrza atmosferycznego. Praca instalacji przy prawidłowej jej eksploatacji nie będzie stanowić źródła zagrożenia dla środowiska. Nie występuje zatem ani prawna możliwość, ani faktyczna konieczność utworzenia wokół zakładu obszaru ograniczonego użytkowania.

W analizowanym Zakładzie emisja pochodząca z prowadzonego procesu przetwarzania ubocznych produktów pochodzenia zwierzęcego ograniczana jest poprzez zastosowanie zabezpieczeń w postaci zamkniętej i hermetyzowanej hali przyjęcia surowca, wyposażonej w system wentylacji mechanicznej, wyciągowej, wytwarzającej niewielkie podciśnienie w stosunku do ciśnienia atmosferycznego. Powietrze odsysane z wnętrza hali zawierające substancje złowonne kierowane jest do termooksydatora jako powietrze dla palnika termooksydatora. W ten sposób niezorganizowane wydostawanie się odorów na zewnątrz hal jest ograniczone do minimum. Komora oksydacji termooksydatora ma za zadnie neutralizację oparów z linii technologicznej przetwarzania produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego. Jako nośnik dla palnika wykorzystuje się gaz ziemny wysokometanowy grupy E (dawniej GZ-50) lub zamiennie tłuszcz zwierzęcy. Oczyszczone powietrze po przejściu przez cały system termooksydatora, będzie emitowane do atmosfery poprzez emitor E-1 o średnicy 1,05 m i wysokości 18,35 m.

Zgodnie z art. 211 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, w pozwoleniu zintegrowanym określa się – dla instalacji wymagających uzyskania pozwolenia zintegrowanego – zakres i sposób monitorowania wielkości emisji zgodny z wymaganiami dotyczącymi monitorowania określonymi w konkluzjach BAT, jeżeli zostały one określone. W przypadku braku konkluzji BAT – można uwzględnić dokumenty referencyjne BAT, w zakresie, w jakim wykraczają one poza wymagania, o których mowa w art. 147, oraz wymagania określone w przepisach wydanych na podstawie art. 148 ust. 1.

Dla przetwarzania produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego nie zostały jeszcze określone konkluzje BAT a aktualnym dokumentem referencyjnym BREF jest dokument *„Najlepsze Dostępne Techniki dla Rzeźni i Przetwórstwa Ubocznych Produktów Pochodzenia Zwierzęcego"*, jednak nie zawiera on wymagań dotyczących monitoringu dla tego typu instalacji. Ponieważ instalacja nie podlega przepisom rozporządzenia Ministra Klimatu z 24 września 2020 roku *w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów* (Dz. U. z 2020 r. poz.1860 ), nie ma zastosowania także rozporządzenie Ministra Środowiska z 30 października 2014 roku *w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody* (Dz. U. 2019 r. poz. 2286 t.j.) i w związku z tym nie wymagane jest prowadzenie ciągłych oraz okresowych pomiarów emisji zanieczyszczeń.

Jednak zgodnie z art. 147 ust. 1 Prawa ochrony środowiska mówiącym, iż prowadzący instalację oraz użytkownik urządzenia są zobowiązani do okresowych pomiarów wielkości emisji oraz zgodnie z zapisem punktu *VI.I. Monitoring emisji do powietrza*, decyzji Wojewody Wielkopolskiego z dnia 13 lutego 2006 r., nr SR.Le-II-6600-4/06 ze zmianami, prowadzący instalację posiada obowiązek prowadzenia pomiarów wielkości emisji substancji wprowadzanych do powietrza z częstotliwością wynoszącą jeden raz do roku.

Dodatkowo, zgodnie z art. 147 ust. 1 pkt 4 ustawy Prawo ochrony środowiska, prowadzący instalację nowo zbudowaną lub zmienioną w sposób istotny jest obowiązany do przeprowadzenia wstępnych pomiarów wielkości emisji z tej instalacji.

Proponuje się pozostawić obowiązek prowadzenia pomiarów wielkości emisji substancji wprowadzanych do powietrza z częstotliwością wynoszącą jeden raz do roku bez zmian w stosunku do obowiązującego pozwolenia za zmianami.

Na kominie termooksydatora (Emitor E-1) jest zainstalowane stanowisko pomiarowe wyposażone w króćce pomiarowe zgodnie z normą PN-Z-04030-7, które jest wykorzystywane do wykonywania wymaganych decyzją pomiarów.

Okresowe pomiary wielkości emisji substancji wprowadzanych do powietrza z emitora E-2 Kocioł gazowy 18 MW zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 r. *w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody* (Dz. U. z 2019 r., poz. 2286 t.j.), należy wykonywać co najmniej dwa razy w roku, raz w sezonie zimowym (październik–marzec) oraz raz w sezonie letnim (kwiecień–wrzesień), z tym, że w przypadku źródła pracującego sezonowo w okresie nieprzekraczającym sześciu miesięcy, pomiary emisji do powietrza prowadzi się raz w roku w okresie pracy źródła. Na kominie kotła gazowego 18 MW (Emitor E-2) będzie zainstalowane stanowisko pomiarowe wyposażone w króćce pomiarowe zgodnie z normą PN-Z-04030-7.

Pomiary wielkości emisji substancji wprowadzanych do powietrza z Emitora E-3 - Odpowietrzenie płuczek i skrubera należy wykonywać z częstotliwością wynosząca raz do roku. Na kominie z odpowietrzenia płuczek i skrubera (Emitor E-3) będzie zainstalowane stanowisko pomiarowe wyposażone w króćce pomiarowe zgodnie z normą PN-Z-04030-7.

Sprawozdania z badań monitoringowych należy przechowywać przez trzy lata. Każdorazowo po wykonaniu badań, wyniki należy przekazać organowi wydającemu pozwolenie zintegrowane oraz wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska.

Powstające w wyniku eksploatacji instalacji odpady są selektywnie gromadzone w metalowych lub plastikowych pojemnikach. Pojemniki te będą oznaczone oraz ustawione na utwardzonym podłożu w wyznaczonym miejscu magazynowania wewnątrz hali przetwarzania lub na placu zewnętrznym. Odpad w postaci mączki magazynowany będzie w dedykowanych czterech zbiornikach o pojemności 4 x 150 $m^3$. Odpad w postacie tłuszczu gromadzony będzie w pięciu zbiornikach: dwóch o pojemności 2 x2 00 $m^3$ i dziewięciu o pojemności 9 x 60 $m^3$. Czas gromadzenia odpadów uzależniony będzie od rodzaju magazynowanego odpadu, możliwości technicznych oraz organizacyjnych, a także względów sanitarnych. Odpady magazynowane będą do czasu uzbierania odpowiedniej partii transportowej, czas ten będzie zgodny z obowiązującymi wymaganiami prawnymi w tym zakresie. Odpady wytwarzane na terenie Zakładu przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na dalsze gospodarowanie nimi na podstawie zawartych umów.

Jako nowe źródło hałasu wnioskodawca wskazał urządzenia biorące udział w procesie oczyszczania oparów w sekcji kotła, skraplaczy i skrubera, tj. kocioł gazowy, odpowietrzenie płuczek i skrubera, pompy skrubera i chłodni, wentylator skrubera oraz chłodnie wentylatorowe.

Obliczenia emisji hałasu wykonano dla przedziału czasu odniesienia w porze dziennej tj. w godz. $6^{00}$÷$22^{00}$ - dla 8 najniekorzystniejszych godzin kolejno po sobie następujących. Z uwagi na to, że istotne źródła hałasu na terenie zakładu pracują przez całą dobę, odrębnych obliczeń dla pory nocy nie wykonywano, lecz wyniki uzyskane dla pory dnia odniesiono do norm obowiązujących zarówno dla pory dnia, jak i pory nocy. Najbliższy teren, dla którego normowany jest poziom hałasu znajduje się w odległości około 660 m od terenu (granicy) zakładu i stanowi zabudowę zagrodową. Dopuszczalny poziom hałasu, określony w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. *w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku* (Dz. U. z 2014 r. poz.112, t.j.) wynosi dla tego terenu 55 dB (A) dla pory dnia oraz 45 dB (A) dla pory nocy.

Wyniki obliczeń rozprzestrzeniania się hałasu wykazały, że emisja hałasu od przedmiotowej instalacji nie spowoduje pogorszenia jakości środowiska oraz przekroczeń dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku na terenach, na których ustalone są dopuszczalne normy emisji hałasu.

Jako załącznik do wniosku wnioskodawca przedłożył *Analizę wykorzystywanych, produkowanych lub uwalnianych substancji powodujących ryzyko zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych.* Zgodnie z art. 208 ust. 2 pkt 4 ustawy Prawo ochrony środowiska raport początkowy jest wymagany jeśli eksploatacja instalacji obejmuje wykorzystywanie, produkcję lub uwalnianie substancji powodującej ryzyko oraz występuje możliwość zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych na terenie zakładu.

Władający instalacją wskazał, że używane oraz uwalnianie istotne substancje powodujące ryzyko poddano analizie w kontekście uwarunkowań środowiskowych w celu stwierdzenia czy istnieją okoliczności, w których występuje ryzyko zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych tymi substancjami. Ponadto rozpatrzono kwestie przechowywania i stosowania każdej istotnej substancji powodującej ryzyko w odniesieniu do możliwości wystąpienia jej emisji do środowiska gruntowo-wodnego, a także mechanizmów ograniczających możliwość ich rozprzestrzeniania się na analizowanym terenie. Pomimo stosowania substancji określanych jako substancje powodujące ryzyko, nie stwierdzono możliwości zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych terenu Zakładu Utylizacyjnego „EKOUTIL". Ilość, sposób używania oraz uwalniania tych substancji nie wywołuje okoliczności, które mogłyby spowodować emisję w/w substancji w ilościach wystarczających, aby stanowiły ryzyko zanieczyszczenia w wyniku jednorazowej emisji albo w wyniku nagromadzenia wielu emisji. Mając na uwadze powyższe informacje stwierdza się, iż ponowne sporządzenie raportu początkowego (raport początkowy został stworzony w 2015r.) dla przedmiotowej instalacji IPPC nie jest wymagane.

Jako podstawę prawną zmiany decyzji Wojewody Wielkopolskiego nr SR.Le-II-6600-4/06 z dnia 13 lutego 2006 r. ze zmianami wskazano przepis art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2020 r. poz. 256 z późn. zm.) w związku z art. 214 ust 3 i ust 5, art. 218 ust 2 oraz art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. – Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2020 r. poz. 1219 t. j. z późn. zm.).

Zgodnie z art. 155 k.p.a. decyzja ostateczna, może być zmieniona przez organ administracji publicznej, który ją wydał, lub przez organ wyższego stopnia, jeżeli przepisy szczególne nie sprzeciwiają się uchyleniu lub zmianie takiej decyzji i przemawia za tym interes społeczny lub słuszny interes strony.

Dokonanie zmiany decyzji należy do organu, który jest właściwy do wydania pozwolenia zintegrowanego, zgodnie z właściwością określoną na podstawie art. 378 ust 1 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Zgodnie z art. 214 ust. 5 ustawy Prawo ochrony decyzja o zmianie pozwolenia zintegrowanego określa wymagania, o których mowa w art. 188 i art. 211 ww. ustawy, mające związek z planowanymi zmianami.

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. Wprawdzie określenia znaczące oddziaływanie na środowisko nie jest w ustawie definiowane, ale należy przyjąć, iż oznacza ono zwiększoną emisję powodującą zwiększenie negatywnego oddziaływania na środowisko.

Tutejszy organ uznał, iż wnioskowane zmiany w instalacji spowodują znaczące negatywne oddziaływania na środowisko. W związku z tym w toku prowadzonego postępowania tutejszy organ uznał, że planowane zmiany funkcjonowania instalacji mieszczą się w pojęciu „istotnej zmiany instalacji" określonej w art. 3 pkt. 7 ustawy z dnia 27 kwietnia

2001 r. Prawo ochrony środowiska. Przez to w analizowanym przypadku mają zastosowania przepisy art. 210 ust. 3a ustawy Prawo ochrony środowiska dotyczącego wniesienia opłaty rejestracyjnej w przypadku zmiany pozwolenia zintegrowanego w związku z dokonaniem istotnych zmian w instalacji oraz art. 214 ust. 3, 4 i 5 cytowanej ustawy dotyczącego postępowania w sprawie zmiany pozwolenia w przypadku zmiany istotnej.

W związku z powyższym dokonano zmiany decyzji w trybie art. 155 Kpa w związku z art. 214 ustawy Prawo ochrony środowiska.

## 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.

STAROSTA PILSKI

up. STAROSTY

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

Do wiadomości:
1. Minister 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.