

Białystok, dnia 09 sierpnia 2017 r.

DOS-II.7222.1.4.2017

## DECYZJA

Na podstawie art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2017 r. poz. 1257), art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 188 ust. 1, art. 192, art. 201 ust. 1, art. 202, art. 203 ust. 1 i 3, art. 217, w związku z art. 378 ust. 2a pkt 1 i 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2017 r. poz. 519 ze zm.), art. 41 ust. 1, ust. 3 pkt 1 lit. a, art. 45 ust. 4 i ust. 9 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2016 r. poz. 1987 ze zm.), po rozpatrzeniu wniosku „EKO-STOK” Sp. z o.o. z siedzibą w m. Górskie Ponikły Stok 50, gm. Rutki, z dnia 1 marca 2017 r., w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego na eksploatację instalacji do przetwarzania padłych lub ubitych zwierząt lub odpadowej tkanki zwierzęcej o zdolności przetwarzania ponad 10 ton na dobę zlokalizowanej w miejscowości Górskie Ponikły Stok 50, gm. Rutki oraz ujednoczenia jego zapisów,

### s t w i e r d z a m     w y g a ś n i ę c i e

decyzji Wojewody Podlaskiego z dnia 9 marca 2007 r. (znak: ŚR.I.KA.66141/6/06/07) - pozwolenia zintegrowanego na eksploatację instalacji do przetwarzania padłych lub ubitych zwierząt lub odpadowej tkanki zwierzęcej o zdolności przetwarzania ponad 10 ton na dobę, zlokalizowanej w miejscowości Górskie Ponikły Stok 50, gm. Rutki, zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Podlaskiego z dnia 14 lipca 2008 r. (znak: DIS.V.7674-1-11/08), z dnia 22 stycznia 2013 r. (znak: DIS-V.7222.1.15.2012) oraz z dnia 30 października 2014 r. (znak: DIS-V.7222.1.62.2014),

### u d z i e l a m

„EKO-STOK” Sp. z o.o. (NIP: 723-157-19-82, REGON: 200043144), pozwolenia zintegrowanego na eksploatację instalacji:

- a) do unieszkodliwiania lub odzysku padłych lub ubitych zwierząt lub produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego o zdolności produkcyjnej ponad 10 ton na dobę,
- b) do unieszkodliwiania odpadów innych niż niebezpieczne o zdolności przetwarzania ponad 50 ton na dobę z wykorzystaniem obróbki fizyczno-chemicznej,

### o b e j m u j ę

pozwoleniem zintegrowanym instalacje i urządzenia będące w powiązaniu technologicznym i funkcjonalnym z ww. instalacjami oraz obiekty wchodzące w skład Zakładu „EKO-STOK” Sp. z o.o.,

z zachowaniem określonych poniżej parametrów i warunków:

#### I. Rodzaj i parametry instalacji.

##### 1. Rodzaj prowadzonej działalności.

Przedmiotem działalności „EKO-STOK” Sp. z o.o. jest prowadzenie Zakładu, w którym są przetwarzane padłe lub ubite zwierzęta lub produkty uboczne pochodzenia

zwierzęcego oraz wytwarzane i przetwarzane są odpady. W ramach funkcjonowania Zakładu wyróżnić można następujące procesy:

- a) unieszkodliwianie odpadów niebezpiecznych o zdolności przetwarzania do 100 Mg/rok,
- b) unieszkodliwianie odpadów innych niż niebezpieczne przy zastosowaniu fizykochemicznej obróbki odpadów o wydajności do 76650 Mg/rok,
- c) unieszkodliwianie lub odzysk padłych lub ubitych zwierząt lub produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego o zdolności produkcyjnej do 23000 Mg/rok.

## **2. Charakterystyka ogólna instalacji.**

### **2.1. Lokalizacja instalacji**

Prowadzony przez firmę „EKO – STOK” Sp. z o.o. Zakład zlokalizowany jest na gruntach wsi Górskie Ponikły Stok, w gminie Rutki, na działkach o numerach ewidencyjnych: 5/17, 5/22, 5/24, 5/20, 4/27, 4/30, 4/18, 4/16, 4/9, 86, 27/3, 27/4, 4/23 (obręb 0005 – Górskie Ponikły Stok).

### **2.2. Charakterystyka techniczna instalacji IPPC, instalacji będących w powiązaniu technologicznym i funkcjonalnym z instalacjami IPPC oraz obiektów i urządzeń towarzyszących:**

2.2.1. Na terenie Zakładu eksploatowane są 2 instalacje IPPC, tj.:

- a) instalacja do unieszkodliwiania lub odzysku padłych lub ubitych zwierząt lub produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego o zdolności produkcyjnej ponad 10 ton na dobę,
- b) instalacja do unieszkodliwiania odpadów innych niż niebezpieczne o zdolności przetwarzania ponad 50 ton na dobę z wykorzystaniem obróbki fizyczno-chemicznej.

2.2.2. W skład instalacji IPPC wchodzi:

- a) Linia technologiczna nr 1 o wydajności do 110 Mg odpadów/dobę:
  - część przyjęciowa wyposażona w:
    - muldę przyjęciową składającą się z dwóch podajników ślimakowych i silników z przekładaniami o mocy 7,5 kW każdy,
    - urządzenia rozdrabniające (rozdrabniacz wstępny o mocy 30 kW, rozdrabniacz dokładny o mocy 100 kW),
    - wykrywacz metali,
    - urządzenia przesyłowe (podajniki ślimakowe);
  - część produkcyjna wyposażona w:
    - 4 destrukторы o pojemności 8 m<sup>3</sup> każdy zasilane silnikami o mocy 45 kW każdy,
    - 2 prasy ślimakowe zasilane silnikiem pierścieniowym o mocy 110 kW,
    - dekanter,
    - pompy tłuszczu,
    - podajniki ślimakowe;



- magazyn mączki i oleju wyposażony w:
  - młyn młotkowy (do rozdrabniania mączki),
  - wanny do mączki niezmielonej,
  - wanny na produkt gotowy,
  - 4 zbiorniki tłuszczu każdy o poj. 50 m<sup>3</sup>,
  - urządzenia przesyłowe, tj.: elewatory i podajniki ślimakowe;
- urządzenia do skraplania oparów technologicznych i dezodoryzacji:
  - instalacja nawiewu i wywiewu powietrza z budynku produkcyjnego oraz niektórych urządzeń np. destruktorów, zbiorników ścieków, składająca się z:
    - ✓ przepustnic wielopłaszczyznowych rozmieszczonych na ścianach zewnętrznych budynku,
    - ✓ instalacji rurociągowej wraz z odciągami miejscowymi z urządzeń technologicznych i ze zbiorników ścieków oraz dwoma wentylatorami promieniowymi.
  - biofiltr – otwarty, prostokątny basen żelbetowy o powierzchni czynnej 200 m<sup>2</sup> wypełniony mieszaniną torfu, kory i włókna kokosowego lub wrzosu.

b) Linia technologiczna nr 2 o wydajności do 100 Mg odpadów/dobę:

- część przyjęciowa wyposażona w:
  - muldę przyjęciową składającą się z dwóch podajników ślimakowych i silników o mocy 7,5 kW każdy,
  - urządzenie rozdrabniające - rozdrabniacz dokładny o mocy 90 kW,
  - urządzenia przesyłowe (podajniki ślimakowe),
  - wózek załadunkowy,
  - sprężarkę śrubową o mocy 30 kW;
- część produkcyjna wyposażona w:
  - 5 destruktorów o pojemności 5,5 m<sup>3</sup> każdy zasilane silnikami o mocy 30 kW każdy,
  - 2 prasy ślimakowe zasilane silnikiem pierścieniowym o mocy 110 kW,
  - dekanter,
  - wirówkę pionową,
  - pompy tłuszczu,
  - podajniki ślimakowe lub kubelkowe;
- magazyn mączki i zbiorniki magazynowe tłuszczu wyposażone w:
  - młyn młotkowy (do rozdrabniania mączki),
  - wanny do mączki niezmielonej,
  - wanny na produkt gotowy,
  - 5 zbiorników tłuszczu – 2 o poj. 50 m<sup>3</sup> każdy, 1 o poj. 30 m<sup>3</sup> oraz 2 o poj. 25 m<sup>3</sup> każdy,
  - urządzenia przesyłowe, tj.: elewatory i podajniki ślimakowe;

- urządzenie do dezodoryzacji – biofiltr – otwarty, prostokątny basen żelbetowy o powierzchni czynnej 180 m<sup>2</sup> wypełniony mieszaniną torfu i kory jałowcowej.

### 2.2.3. Pozostałe obiekty i urządzenia towarzyszące oraz infrastruktura Zakładu:

- budynek administracyjny,
- waga,
- sieć elektryczna,
- instalacja energetyczna:
  - kotłownia grzewczo-technologiczna wyposażona w 1 kocioł węglowy o nominalnej mocy cieplnej 6,5 MW (główna) wraz z instalacją odprowadzania spalin z 3-stopniowym układem odpylania (ekonomizer, multicyklon poziomy, zestaw baterii cyklonu i filtra pulsacyjnego),
  - kotłownia grzewczo-technologiczna wyposażona w 2 kotły parowe olejowe o nominalnej mocy cieplnej 2,23 MW każdy (rezerwowa);
- podczyszczalnia ścieków składająca się z:
  - przepompowni ścieków surowych,
  - łapacza tłuszczu z pojemnikiem na tłuszcz,
  - sita obrotowego z kontenerem skratek,
  - zbiornika uśredniającego,
  - reaktora rurowego wraz z punktem pomiaru pH, punktem dozowania chemikaliów,
  - rurociągu łączącego reaktor z flotatorem,
  - flotatora ciśnieniowego zbudowanego z komory piasku, komory szlamu dennego, kieszeni odpływowej ścieków podczyszczonych, zespołu mechanicznego zgarniacza powierzchniowego, układu saturacji,
  - zbiornika ścieków podczyszczonych;
- zbiorniki na ścieki:
  - 7 zbiorników na ścieki przemysłowe,
  - 2 zbiorniki na ścieki bytowe,
  - 6 zbiorników na wody opadowe i roztopowe;
- separator substancji ropopochodnych z piaskownikiem,
- stacja uzdatniania wody,
- studnia głębinowa wraz z hydrofornią,
- zbiornik dwupłaszczowy do magazynowania oleju opałowego zlokalizowany przy kotłowni olejowej o pojemności 25 m<sup>3</sup>,
- parking, drogi wewnętrzne, pożarowe i place manewrowe,
- ogrodzenie.



### 3. Charakterystyka stosowanych technologii.

W ramach Zakładu w m. Górskie Ponikły Stok prowadzi się:

- przyjmowanie i przetwarzanie odpadów niebezpiecznych, i innych niż niebezpieczne,
- unieszkodliwianie lub odzysk padłych lub ubitych zwierząt lub produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego.

Unieszkodliwianie odpadów oraz przetwarzanie padłych lub ubitych zwierząt lub produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego prowadzone jest na dwóch liniach technologicznych, na których łącznie można przetworzyć do 76 650 Mg/rok odpadów lub padłych lub ubitych zwierząt lub produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego.

#### 3.1. Zdolność produkcyjna i czas pracy Zakładu:

Zakład pracuje przez 360 dni w roku, przez 24 h/dobę – tj. 8640 h/rok.

Instalacja IPPC	Zdolność nominalna
Linia produkcyjna nr 1	110 Mg odpadów/produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego na dobę <b>Produkcja:</b> mączka mięsno-kostna i tłuszcz – 33 Mg/dobę, 11 880 Mg/rok
Linia produkcyjna nr 2	100 Mg odpadów/produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego na dobę <b>Produkcja:</b> mączka mięsno-kostna i tłuszcz – 30 Mg/dobę, 10 800 Mg/rok

#### 3.2. Opis technologii.

W Zakładzie zlokalizowanym w m. Górskie Ponikły Stok prowadzone jest przetwarzanie padłych lub ubitych zwierząt lub produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego zaliczonych do surowców kategorii „1” i „3” oraz unieszkodliwianie odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne na dwóch liniach technologicznych.

Przedmiotowa instalacja może pracować w następujących wariantach:

- Wariant I - przetwarzanie odpadów innych niż niebezpieczne, niebezpiecznych oraz surowców kategorii „1” w wyniku czego powstają odpady,
- Wariant II – przetwarzanie surowców kategorii „3” w wyniku czego powstaje mączka zwierzęca mięsno – kostna oraz tłuszcz technologiczny.

a) Linia produkcyjna nr 1:

Surowiec dostarczany jest do muldy przyjęciowej. Padłe zwierzęta przed trafieniem do muldy są wstępnie rozdrabniane w specjalnym urządzeniu rozdrabniającym. Następnie surowiec poddawany jest podajnikiem ślimakowym wyposażonym w wychwytywacz metali do rozdrabniacza dokładnego, skąd podajnikiem ślimakowym oraz za pośrednictwem wózka załadunkowego trafia do zasypów destruktorów. Odcieki z muldy przyjęciowej po sterylizacji chemicznej poprzez biofiltr kierowane są do zbiornika bezodpływowego skąd wywożone są do oczyszczalni ścieków. W destruktorach surowiec poddawany jest obróbce termicznej przy pomocy pary technologicznej oraz sterylizacji w temperaturze 133°C i ciśnieniu 3,4 atm. Rozłożony termicznie materiał w postaci półpłynnej z destruktorów kierowany jest do wanny o pojemności 20 Mg, skąd podawany jest podajnikiem ślimakowym do jednej z dwóch

pracujących wymiennie pras ślimakowych w celu oddzielenia tłuszczu utylizacyjnego. Przed dostaniem się do prasy materiał przechodzi przez separator magnetyczny w celu eliminacji zanieczyszczeń metalowych. Uzyskana mączka gruboziarnista podajnikiem ślimakowym i elewateorem podawana jest do wanny na mączkę niezmieloną o pojemności 10 Mg, gdzie przetrzymywana jest do czasu podania na młyn. Oddzielony na prasie tłuszcz kierowany jest do wirówki dekantacyjnej, gdzie następuje jego uszlachetnienie i oddzielenie pozostałości mączki. Następnie tłuszcz kierowany jest do 4 zbiorników magazynowych o pojemności 50 m<sup>3</sup> każdy. Zbiorniki wyposażone są w nagrzewnice parowe umożliwiające nagrzanie tłuszczu przed jego odbiorem. Mączka gruboziarnista z wanien kierowana jest podajnikiem ślimakowym na młyn w celu rozdrobnienia. W postaci gotowego produktu przy pomocy podajników ślimakowych i elewatora trafia do wanny magazynowej o pojemności 10 Mg. Wanna magazynowa przy pomocy wbudowanych podajników opróżniana jest do worków typu Big-Bag, które przechowywane są w magazynie do momentu wywozu. Opary technologiczne z destruktorów trafiają do skraplaczy wodnych (każdy destruktor posiada swój skraplacz) oraz do chłodnicy powietrznej. Skropliny w postaci ścieków technologicznych zostają wychłodzone i pozbawione substancji zapachowych w biofiltrze, z którego trafiają do bezodpływowego zbiornika, następnie wywożone są do oczyszczalni. Hala produkcyjna wyposażona jest w system wentylacji i dezodoryzacji.

b) linia produkcyjna nr 2:

Surowiec dostarczany do Zakładu rozładowywany jest do muldy przyjęciowej wyposażonej w dwa wbudowane podajniki ślimakowe do przesuwania surowca. Po rozdrobnieniu surowiec przesyłany jest za pomocą podajników ślimakowych do wózka załadunkowego, z którego następuje załadunek destruktorów. Po obróbce termicznej i sterylizacji półprodukt zostaje wysypany do wanny o pojemności 10 Mg, z której przy pomocy podajnika ślimakowego trafia do prasy w celu rozdzielenia frakcji. Tłuszcz z prasy po wstępnym oczyszczeniu trafia do znajdującego się na hali podgrzewanego zbiornika pośredniego. Po podniesieniu temperatury następuje jego dokładne oczyszczenie przy pomocy wirówki pionowej i przepompowany jest do jednego z dwóch pionowych zbiorników magazynowych o pojemności 50 m<sup>3</sup> każdy, lub jeśli zajdzie taka potrzeba do następnych 3 zbiorników (2 po 25 m<sup>3</sup> i jeden 30 m<sup>3</sup>), znajdujących się na zewnątrz budynku. Zbiorniki magazynowe posiadają system podgrzewania parą technologiczną pozwalający na uzyskanie właściwej do transportu temperatury oraz system rur i pomp do górnego załadunku cysterny. Odtuszczona mączka z prasy podawana jest pionowym podajnikiem kubelkowym (elewateorem) do dwóch wanien o pojemności 10 Mg każda, gdzie jest możliwość czasowego jej przechowania do momentu dokładnego rozdrobnienia przez młyn. Po rozdrobnieniu w młynie uzyskane białko pochodzenia zwierzęcego kierowane jest do czterech wanien o pojemności 10 Mg każda w celu czasowego przechowywania. Pakowanie następuje do worków typu Big-Bag. W celu minimalizacji uciążliwości zapachowej każdy destruktor wyposażony jest skraplacz wodny. Skropliny z oparów technologicznych trafiają do biofiltra, następnie do zbiornika bezodpływowego, z którego wywożone są do oczyszczalni. System dezodoryzacji zapachów jest wspólny dla obu linii produkcyjnych.



#### 4. Zużycie surowców, materiałów, paliw i energii.

##### 4.1. Paliwa

Zużycie paliwa w celach grzewczych i procesowych wynosi:

- a) olej opałowy – 1 440 Mg/rok
- b) miał węglowy – 6 750 Mg/rok.

##### 4.2. Energia

Całkowite zużycie energii elektrycznej na potrzeby Zakładu wynosi maksymalnie do 3 800 MW/rok.

##### 4.3. Woda

Zużycie wody na potrzeby Zakładu wynosi do 16 345 m<sup>3</sup>/rok z przeznaczeniem na cele:

- a) socjalno-bytowe – do 1 225 m<sup>3</sup>/rok,
- b) technologiczne (wypełniania płuczki, mycie hal i urządzeń, dezynfekcja pojemników i pojazdów, uzupełnianie wody w obiegu wód chłodniczych, produkcja pary technologicznej) – do 15 120 m<sup>3</sup>/rok.

Woda na potrzeby Zakładu w m. Górskie Ponikły Stok w warunkach normalnych pobierana jest z wodociągu gminnego. W przypadku awarii wodociągu woda na potrzeby Zakładu pobierana jest w własnego ujęcia wód podziemnych. Ilość pobieranej wody zarówno z wodociągu, czy też z własnego ujęcia mierzona jest przy pomocy wodomierzy zainstalowanych na terenie Zakładu.

##### 4.4. Pozostałe surowce i materiały.

Lp.	Surowiec/material	Zużycie [Mg/rok]
1.	Produkty uboczne pochodzenia zwierzęcego/odpady	76 650
2.	NaCl (sól w tabletkach)	15,6
3.	INHITONE P1 (środek neutralizujący uciążliwe zapachy)	0,25
4.	Flokulant (polielektrolit)	0,3
5.	Soda kaustyczna	4,0
6.	Oxygene CP (preparat myjąco-dezynfekujący)	2,4
7.	Hydos SLP Plus (środek antykorozyjny)	1,75
8.	Koagulant	22,5
9.	Roztwór ługu sodowego 30%	30,0

#### 5. Gospodarka ściekowa.

##### 5.1. Ścieki bytowe.

Na terenie Zakładu wytwarzanych jest do 1225 m<sup>3</sup>/rok ścieków bytowych, które odprowadzane są do dwóch szczelnych zbiorników bezodpływowych (jeden o pojemności 9 m<sup>3</sup> a drugi 10 m<sup>3</sup>), a następnie wywożone na oczyszczalnię ścieków.

## 5.2. Ścieki przemysłowe.

Na terenie Zakładu można wyróżnić następujące źródła powstawania ścieków przemysłowych:

- a) nadmiar z płuczki przed biofiltrem w ilości do 120 m<sup>3</sup>/rok,
- b) ścieki z mycia hal i urządzeń, dezynfekcja pojemników i pojazdów w ilości do 15 000 m<sup>3</sup>/rok,
- c) skropliny w ilości do 18 000 m<sup>3</sup>/rok,
- d) wody popłuczne ze stacji uzdatniania wody oraz odmuliny i odsoliny z kotła parowego w ilości do 110 m<sup>3</sup>/rok.

Powstające na terenie Zakładu ścieki przemysłowe w łącznej ilości do 33 230 m<sup>3</sup>/rok gromadzone są w następujących zbiornikach magazynowych:

- ZP1 – zbiornik o pojemności 10 m<sup>3</sup> (ścieki z myjni – linia produkcyjna nr 1),
- ZP2 – zbiornik o pojemności 180 m<sup>3</sup> (ścieki z myjni – linia produkcyjna nr 2, ścieki porządkowe z hali przyjęcia surowca + skropliny z linii produkcyjnej nr 2, nadmiar z płuczki przed biofiltrem),
- ZP3 – zbiornik o pojemności 10 m<sup>3</sup> (ścieki porządkowe z linii produkcyjnej nr 2 – hali przyjęcia surowca i nadmiar z płuczki przed biofiltrem),
- ZP4 – zbiornik o pojemności 20 m<sup>3</sup> (ścieki porządkowe z linii produkcyjnej nr 2),
- ZP5 – zbiornik o pojemności 10 m<sup>3</sup> (ścieki porządkowe + skropliny z linii produkcyjnej nr 1),
- ZP6 – zbiornik o pojemności 10 m<sup>3</sup> (ścieki porządkowe z hali przyjęcia surowca linii produkcyjnej nr 2),
- ZK1 – zbiornik o pojemności 36 m<sup>3</sup> (wody popłuczne ze stacji uzdatniania wody oraz odmuliny i odsoliny z kotła parowego).

Wyżej wymienione ścieki przemysłowe, za wyjątkiem wód popłucznych ze stacji uzdatniania wody oraz odmulin i odsolin z kotła parowego, które są bez podczyszczania wywożone na oczyszczalnię ścieków, trafiają do zakładowej podczyszczalni ścieków i po podczyszczeniu są wywożone na oczyszczalnię ścieków.

Wytwarzane ścieki przemysłowe napływają do komory przepompowni, skąd sukcesywnie są podawane na ciąg technologiczny podczyszczalni ścieków. Pierwszy etap obejmuje odtłuszczenie (odtłuszczacz), gdzie w łapaczu tłuszczu zbierający się tłuszcz mechanicznym zgarniaczem odprowadzany jest do pojemnika na tłuszcz. Następnie odtłuszczone ścieki są podawane grawitacyjnie na sito obrotowe. Skratki i tłuszcz zatrzymane na sicie są zwracane do procesu. Ścieki z sita trafiają do zbiornika uśredniającego. Ścieki są mieszane, co ma na celu zapobieganie sedymentacji osadów i zagniwaniu ścieków. Po zebraniu w zbiorniku odpowiedniej ilości ścieków (około 2-2,5 godzinny spływ) następuje uruchomienie części fizykochemicznej ciągu oczyszczania. Ścieki trafiają do reaktora rurowego, do którego dozuje się chemikalia: koagulant (PIX), roztwór ługu sodowego, roztwór flokulanta (polielektrolitu). Po reakcjach w reaktorze rurowym ścieki trafiają do układu flotatora ciśnieniowego, gdzie wynoszone są na powierzchnię kłaczkami zawieszonymi wytworzone podczas koagulacji i flotacji. Proces jest wspomagany za pomocą drobnych



pęcherzyków powietrza. Powstający szlam po flotacyjnej usuwany jest za pomocą zgarniacza do zbiornika szlamu, skąd wywożony jest na oczyszczalnię ścieków, a powstające ścieki podczyszczone odprowadzane są do zbiornika ścieków podczyszczonych, skąd wywożone są również na oczyszczalnię ścieków.

Orientacyjny skład ścieków przemysłowych surowych oraz stopień ich redukcji w podczyszczalni przedstawiono w tabeli poniżej.

Lp.	Parametr	Jednostka	Wartość	Stopień redukcji
1.	ChZT	mgO <sub>2</sub> /dm <sup>3</sup>	12500 -18500	50-70%
2.	BZT	mgO <sub>2</sub> /dm <sup>3</sup>	6550	50-70%
3.	zawiesina ogólna	mg/dm <sup>3</sup>	1350	70-85%
4.	fosfor ogólny	mg/dm <sup>3</sup>	9,55	70-85%
5.	odczyn	-	5,5-9,5	6,0-9,0

### 5.3. Wody opadowe i roztopowe.

Wody opadowe i roztopowe z powierzchni zadaszonych oraz z dróg i placów manewrowych w ilości do 125 l/s, gromadzone są w sześciu zbiornikach bezodpływowych (5 szt. studzienek bezodpływowych o pojemności 10 m<sup>3</sup> każda i 1 zbiornik o pojemności 12 m<sup>3</sup>) i po zebraniu odpowiedniej ilości wywożone są na oczyszczalnię ścieków. Wody opadowe z powierzchni placu manewrowego oraz placu przed halą produkcyjną przed odprowadzeniem do zbiornika są podczyszczane w separatorze z piaskownikiem.

## II. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.

Wysoki stopień ochrony środowiska jako całości osiągnięty jest w szczególności poprzez:

- a) wdrażanie programu regularnej konserwacji zapobiegawczej w zakresie optymalizacji warunków pracy urządzeń i monitorowania ich stanu technicznego,
- b) wprowadzenie planu zarządzania ilością zużytej wody i detergentów - mycie urządzeń i osprzętu prowadzone jest zgodnie z ustaloną procedurą,
- c) zastosowanie kanałów ściekowych z ekranami lub innych urządzeń zatrzymujących zawieszinę stałą,
- d) zabezpieczenie przed przelewaniem się zbiorników magazynowych poprzez wyposażenie ich w pływakowy system kontroli napełnienia,
- e) zredukowanie poziomu hałasu za pomocą użycia wentylatorów dachowych,
- f) zarządzanie hałasem poprzez kontrolę stanu technicznego dachowych wentylatorów wyciągowych, dmuchawy, izolacja drzwi chłodni,
- g) stosowanie metod ograniczania emisji substancji odorotwórczych, tj.:
  - możliwie najkrótsze magazynowanie ubitych lub padłych zwierząt oraz odpadowej tkanki zwierzęcej,
  - zamknięcie odpadów zwierzęcych podczas transportu, załadunku/rozładunku i magazynowania w szczelnych kontenerach oraz transport krwi w izolowanych kontenerach samochodami przeznaczonymi wyłącznie do tego celu,
  - mycie i dezynfekcja wszystkich pojazdów i kontenerów oraz sprzętu wielokrotnego użytku, które weszły w kontakt z odpadami,
  - przyjmowanie surowca, rozładunek i magazynowanie w budynku produkcyjnym, w którym doprowadzona jest wentylacja wyciągowa kierującą powietrze

do urządzenia usuwającego uciążliwy zapach, stosowanie preparatu dezodorującego,

- neutralizacja substancji odorowych poprzez zastosowanie biofiltrów,
  - hala surowcowa jest szczelna, z panującym podciśnieniem technologicznym, uniemożliwiającym niezorganizowaną emisję odorów na zewnątrz,
  - prowadzenie procesu przetwarzania surowca w szczelnych urządzeniach,
  - prowadzeniu wentylacji przez 24 h/dobę, nawet podczas technologicznych przestoju pracy instalacji,
- h) komunikację z dostawcami odpadów w celu poprawy procesu kontroli jakości dostarczanych odpadów i zapobiegania przypadkowym emisjom,
- i) selektywne magazynowanie odpadów pod względem ich właściwości i ryzyka, jakie stwarzają,
- j) podczyszczanie ścieków technologicznych w zakładowej oczyszczalni ścieków.

### **III. Wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz sposób ich systematycznego nadzorowania:**

- a) zastosowanie zabezpieczeń przed przelewaniem się zbiorników magazynowych poprzez wyposażenie ich w pływakowy system kontroli napelnienia,
- b) wyposażenie zbiornika na olej opałowy w basen znajdujący się pod zbiornikiem,
- c) regularne oczyszczanie miejsc magazynowania materiałów odpadowych,
- d) transport oraz magazynowanie odpadów zwierzęcych i krwi w szczelnie zamykanych kontenerach,
- e) mycie i dezynfekcja wszystkich pojazdów i kontenerów oraz sprzętu wielokrotnego użytku, które weszły w kontakt z odpadami,
- f) ujmowanie wszystkich ścieków powstających w trakcie pracy instalacji i odprowadzanie ich do szczelnych zbiorników,
- g) przetrzymywanie używanych na terenie Zakładu substancji/materiałów w oryginalnych pojemnikach w miejscach z utwardzoną posadzką oraz niedostępnych dla osób trzecich,
- h) magazynowanie odpadów niebezpiecznych w specjalnie do tego celu przystosowanych pojemnikach, odpornych na działanie substancji w nich zawartych, w miejscach nie stwarzających zagrożenia dla środowiska – w wydzielonych, zadaszonych i oznakowanych miejscach o utwardzonej i szczelnej nawierzchni, a odpadów innych niż niebezpieczne w miejscach właściwie oznakowanych, nie stwarzających zagrożenia dla środowiska oraz o utwardzonej i szczelnej nawierzchni.

Jako sposób prowadzenia systematycznego nadzoru zastosowanych środków mających na celu ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych określa się stały dozór techniczny nad sprawnością instalacji i urządzeń eksploatowanych na terenie Zakładu oraz codzienne przeprowadzanie przez pracownika Zakładu oględzin miejsc magazynowania substancji, preparatów oraz odpadów niebezpiecznych, celem sprawdzenia czy nie doszło do wycieku. W przypadku stwierdzenia wycieku natychmiastowe jego likwidowanie.



**IV. Sposób prowadzenia systematycznej oceny ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko, albo sposób i częstotliwość wykonywania badań zanieczyszczenia gleby i ziemi tymi substancjami oraz pomiarów zawartości tych substancji w wodach gruntowych, w tym pobierania próbek:**

Eksploatacja Zakładu w m. Górskie Ponikły Stok wiąże się z:

a) wykorzystaniem następujących substancji:

- soda kaustyczna do mycia i dezynfekcji pomieszczeń,
- Oxygene CP do mycia i dezynfekcji pomieszczeń i urządzeń oraz środków transportu,
- Hydros SLP Plus do uzdatniania wody,
- koagulant PIX do podczyszczania ścieków,
- roztwór lugu sodowego 30% do podczyszczania ścieków,
- olej opałowy do kotłowni.

b) emisją następujących substancji:

- zanieczyszczenia gazowe: amoniak, siarkowodór, odory, pył, substancje organiczne w postaci gazów i par wyrażone jako całkowity węgiel organiczny, tlenki azotu i węgla, dwutlenek siarki,
- ścieków przemysłowych zawierających szczególnie azot amonowy, azot azotynowy i fosfor ogólny,
- odpadów niebezpiecznych.

Dla prowadzenia systematycznej kontroli stanu środowiska gruntowo-wodnego na terenie Zakładu wykonano siatkę otworów obserwacyjnych do badania gleby składających się z 7 punktów a dla środowiska wodnego z jednego punktu (studni głębinowej), za pomocą których monitorowana jest jakość gleby oraz wód podziemnych.

W zakresie parametrów oznaczanych w próbkach wody wykonywanych raz na 5 lat (pierwsze badania wykonano w czerwcu 2016 r.) uwzględnione są następujące wskaźniki:

- barwa,
- mętność,
- zapach,
- przewodność elektrolityczna,
- odczyn,
- jon amonowy,
- azotany,
- azotyny,
- żelazo,
- mangan,
- chlorki,
- fosforany,
- ogólny węgiel organiczny.

Ponadto w okresie eksploatacji Zakładu prowadzony jest monitoring gleb. Pierwsze badania zostały wykonane w czerwcu 2016 r., natomiast kolejne serie realizowane są w odstępach 10-letnich.

W zakresie oznaczanych parametrów uwzględnione zostaną następujące wskaźniki:

- metale ciężkie (As, Ba, Cd, Cr, Co, Cu, Hg, Mo, Ni, Pb, Sn, Zn),
- węglowodory aromatyczne,
- suma olejów i suma benzyn,
- wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne (WWA),
- fosforany,
- azotany,
- azotyny,
- ogólny węgiel organiczny.

## V. Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii w trakcie normalnej eksploatacji instalacji.

### 1. Wprowadzanie pyłów i gazów do powietrza.

#### 1.1. Źródła emisji zanieczyszczeń do powietrza.

Źródłem emisji substancji do powietrza wchodzącymi w skład Zakładu do przetwarzania odpadów, padłych lub ubitych zwierząt lub produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego w miejscowości Górskie Ponikły Stok jest instalacja energetycznego spalania paliw do produkcji pary technologicznej.

Charakterystyka instalacji spalania paliw:

Obiekt	Źródło	Charakterystyka źródła		
		moc [MW]	czas pracy [h/rok]	max. zużycie paliwa [kg/h]
Kotłownia węglowa	Kocioł parowy węglowy	6,50	8 300	1016

#### 1.2. Miejsca wprowadzania zanieczyszczeń do powietrza

Obiekt / źródło	Oznaczenie emitora	Charakterystyka emitora	Prędkość gazów [m/s]	Temp. gazów [K]	Wysokość [m n.p.t.]	Średnica wylotu [m]
Kotłownia węglowa	E 05	Emitor pionowy, niezadaszony	18,52	433	20,0	φ 0,55

#### 1.3. Rodzaje i ilości substancji dopuszczonych do wprowadzania do powietrza.

a) z poszczególnych źródeł i emitatorów:

Nazwa źródła/ Symbol emitora	Nazwa substancji	Emisja maks.	
		[kg/h]	[mg/m <sup>3</sup> u]
Kocioł parowy węglowy / E05	tlenki azotu jako NO <sub>2</sub>	-	400
	dwutlenek siarki	-	1300
	tlenek węgla	10,16380	-
	pył ogółem	-	100



Nazwa źródła/ Symbol emitora	Nazwa substancji	Emisja maks.	
		[kg/h]	[mg/m <sup>3</sup> u]
	-w tym pył PM2,5	0,66184	-
	-w tym pył PM10	0,94548	-
	benzo/a/piren	0,00098	-
	węgiel elementarny	0,03659	-

b) emisja roczna z instalacji:

Nazwa substancji zanieczyszczającej	Emisja roczna [Mg/rok]
pył ogółem	6,2782
w tym pył do 2,5 μm	4,3947
w tym pył do 10 μm	6,2782
dwutlenek siarki	81,6160
tlenki azotu jako NO <sub>2</sub>	25,1126
tlenek węgla	67,4890
węgiel elementarny	0,2430
benzo/a/piren	0,0065

#### 1.4. Usytuowanie stanowisk do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów i pyłów do powietrza.

Na emitorze E05, w celu umożliwienia dokonania pomiarów wielkości emisji zlokalizowane jest stanowiska pomiarowe wyposażone w dwa króćce typu M64x4.

## 2. Emisja hałasu.

### 2.1. Głównymi źródłami hałasu na terenie Zakładu są:

Lp.	Symbol	Wyszczególnienie	Czas pracy w przedziale odniesienia [h]		Równoważny poziom mocy akustycznej [dB]	
			Pora dnia	Pora nocy	Pora dnia	Pora nocy
Źródła wszechkierunkowe						
1.	W-1÷W-2	Pompy tłuszczu	16	8	85,0	85,00
2.	W-3÷W-4	Wentylatory na budynku linii produkcyjnej nr 1	16	8	90,0	90,0
3.	W-5	Chłodnia wentylatorowa	16	8	97,0	97,0
4.	W-6÷W-13	Wentylatory na budynku linii produkcyjnej nr 2	16	8	75,0	75,0
5.	W-14	Wyladunek węgla na placu węglowym	16	0	85,0	-
Źródła liniowe						
4.	SAM-01	Pojazdy ciężarowe	16	0	87,5	-
5.	SAM-02	Pojazdy obsługi specjalnej	16	0	87,5	-
6.	SAM-03	Pojazdy osobowe	16	0	85,0	-
Źródła budynki						
7.	B-1	Budynek linii produkcyjnej nr 1	16	8	85,0	85,0
8.	B-2	Hala przyjęcia surowca kat. 1	16	8	80,0	80,0
9.	B-3	Hala przyjęcia surowca kat. 3	16	8	80,0	80,0

10.	B-4	Kotłownia olejowa	16	8	85,0	85,0
11.	B-5	Magazyn mączki powstały z surowca kat. 1	16	8	75,0	75,0
12.	B-6÷B-6a	Magazyn mączki powstały z surowca kat. 3	16	8	75,0	75,0
13.	B-7	Myjnia	16	8	75,0	75,0
14.	B-8	Budynek linii produkcyjnej nr 2	16	8	90,0	90,0
15.	B-9	Kotłownia węglowa	16	8	80,0	80,0
16.	B-10	Budynek podczyszczalni ścieków	16	8	85,0	85,0

## 2.2. Dopuszczalne poziomy hałasu w środowisku.

Dopuszczalny poziom hałasu w środowisku – równoważny poziom hałasu przenikającego do środowiska, powodowany funkcjonowaniem Zakładu w m. Górskie Ponikły Stok, na najbliższym terenie chronionym akustycznie, nie może przekroczyć poniższego wskaźnika hałasu:

- $L_{Aeq D}$  55 dB (w porze dziennej godz. 6<sup>00</sup> – 22<sup>00</sup>),
- $L_{Aeq N}$  45 dB (w porze nocnej godz. 22<sup>00</sup> – 6<sup>00</sup>).

## 3. Gospodarka odpadami.

### 3.1. Wytwarzanie odpadów.

3.1.1. Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytwarzania oraz miejsca i sposoby ich magazynowania.

Na terenie Zakładu w m. Górskie Ponikły Stok odpady wytwarzane są w związku z eksploatacją następujących instalacji i urządzeń:

- sprzętu obsługującego Zakład,
- instalacji do unieszkodliwiania odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne oraz do unieszkodliwiania lub odzysku padłych lub ubitych zwierząt lub produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego.

Poszczególne rodzaje wytwarzanych odpadów magazynowane są selektywnie na terenie Zakładu w m. Górskie Ponikły Stok, do którego Wnioskodawca posiada tytuł prawny, w wydzielonych i oznakowanych miejscach o utwardzonej nawierzchni, niedostępnych dla osób nieupoważnionych. Teren Zakładu jest zamknięty i ogrodzony, co uniemożliwia dostęp osobom postronnym i zwierzętom.

Odpady niebezpieczne magazynowane są w specjalnie do tego celu przystosowanych pojemnikach, posiadających szczelne zamknięcie, odpornych na działanie substancji w nich zawartych, w miejscach niestwarzających zagrożenia dla środowiska – w wydzielonych i oznakowanych pomieszczeniach o utwardzonej i szczelnej nawierzchni. Odpady inne niż niebezpieczne magazynowane są w miejscach właściwie oznakowanych, niestwarzających zagrożenia dla środowiska oraz o utwardzonej i szczelnej nawierzchni. Każdy rodzaj odpadów w miejscach magazynowania oznakowany jest zgodnie z klasyfikacją odpadów.



W tabeli poniżej przedstawiono opis miejsc magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów:

Lp.	Kod odpadu	Opis miejsca magazynowania odpadu
1.	13 02 05*	Zużyte oleje magazynowane są w oznakowanych beczkach z pokrywą, umieszczonych na paletach, na betonowej posadzce w wyznaczonym miejscu magazynu technicznego.
2.	13 02 08*	Na beczce znajduje się opis „OLEJ ODPADOWY” wraz z kodem. Pomieszczenie posiada betonową posadzkę i jest niedostępne dla osób trzecich.
3.	15 02 02*	Odpady są przechowywane w oznaczonych zamykanych beczkach. Odpad magazynowany jest w magazynie technicznym. Pomieszczenie posiada betonową posadzkę i jest niedostępne dla osób trzecich.
4.	16 02 13*	Zdemontowane zużyte świetlówki są wkładane do opakowań po nowych świetlówkach oryginalnych, a następnie są magazynowane w kartonach umiejscowionych w magazynie technicznym. Pomieszczenie posiada betonową posadzkę i jest niedostępne dla osób trzecich.
5.	16 02 15*	Odpad jest pakowany w kartony zabezpieczające go przed ewentualnym uszkodzeniem. Następnie odpad przekazywany jest do magazynu technicznego. Pomieszczenie magazynowe posiada utwardzoną posadzkę i jest niedostępne dla osób trzecich.
6.	16 06 01*	Zużyte baterie i akumulatory magazynowane są w oznakowanym kartonie w magazynie technicznym. Pomieszczenie posiada betonową posadzkę i jest niedostępne dla osób trzecich.
7.	10 01 01	Odpad jest magazynowany na utwardzonym placu za kotłownią.
8.	15 01 01	Powstałe w zakładzie odpady w postaci opakowań (np. kartony) są gromadzone w opakowaniach zbiorczych w miejscu wytworzenia, a następnie transportowane do kontenera znajdującego się na zewnątrz budynku.
9.	15 01 02	Powstałe w zakładzie odpady w postaci opakowań są gromadzone w opakowaniach zbiorczych w miejscu wytworzenia, a następnie transportowane są do kontenera znajdującego się na zewnątrz budynku.
10.	15 02 03	Odpady są gromadzone w zamkniętych beczkach w miejscu powstawania. Po zapelnieniu beczki przewożone są do magazynu technicznego. Pomieszczenie posiada betonową posadzkę i jest niedostępne dla osób trzecich.
11.	16 01 03	Odpad bezpośrednio po powstaniu jest przewożony do miejsca magazynowania. Pomieszczenie (magazyn techniczny) posiada betonową posadzkę i jest niedostępne dla osób trzecich.
12.	16 02 16	Odpad magazynowany w kartonach w magazynie technicznym. Pomieszczenie magazynowe jest zadaszone, utwardzone i nie jest dostępne dla osób trzecich.
13.	16 06 05	Zużyte baterie i akumulatory magazynowane są w oznakowanym kartonie w magazynie technicznym. Pomieszczenie posiada betonową posadzkę i jest niedostępne dla osób trzecich.
14.	17 04 05	Odpad magazynowany jest luzem na wydzielonym miejscu na placu betonowym złomu.
15.	19 08 01	Skratki powstałe podczas oczyszczania ścieków gromadzone są na sicie, skąd trafiają do zamykanego pojemnika zlokalizowanego na terenie podczyszczalni.
16.	19 08 99	Szlamy z procesu oczyszczania ścieków są gromadzone w podziemnym zbiorniku magazynowym.
17.	19 02 10	Mączka mięsno-kostna gromadzona jest w workach typu Big-Bag w wydzielonym miejscu w budynku produkcyjnym (magazyn mączki). Worki umieszczone są na betonowej posadzce. Tłuszcz przechowywany jest w zbiornikach.

Rodzaje i ilości odpadów wytwarzanych na terenie Zakładu w m. Górskie Ponikły Stok przedstawia tabela poniżej:

Lp.	Kod	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów Mg/rok
<b>Odpady niebezpieczne</b>			
1.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	1
2.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	2
3.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	0,33

Lp.	Kod	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów Mg/rok
4.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,504
5.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	0,50
6.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	0,30
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>			
7.	10 01 01	Żuźle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	340
8.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	2
9.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	1,50
10.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	0,40
11.	16 01 03	Zużyte opony	1
12.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	1
13.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	0,20
14.	17 04 05	Żelazo i stal	40
15.	19 08 01	Skratki	9
16.	19 08 99	Inne niewymienione odpady	370
17.	19 02 10	Odpady palne inne niż wymienione w 19 02 08 i 19 02 09	23 000

3.1.2. Podstawowy skład chemiczny i właściwości przewidzianych do wytwarzania odpadów.

Lp.	Kod	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i własności fizyczne
<b>Odpady niebezpieczne</b>			
1.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Mieszanina wysokorafinowanych olejów mineralnych (węglowodory) i dodatków uszlachetniających wraz z metalami takimi jak Fe, Al; metale te pochodzą ze zużywających się maszyn.
2.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	
3.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Są to odpady pochodzące z konserwacji maszyn i urządzeń wraz ze zniszczoną odzieżą ochronną, zabrudzoną olejami i smarami lub innymi substancjami niebezpiecznymi.
4.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpady zużytych urządzeń elektrycznych i elektronicznych np. lampy fluorescencyjne (szkło, pokryte są od wewnątrz luminoforem a wypełnione są parami rtęci i argonem), monitory ekranowe.
5.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	Odpady urządzeń elektronicznych stanowią mieszaninę różnych metali i stopów, głównie stali, aluminium i miedzi oraz składników nie metalicznych, tj. mas plastycznych ceramiki, szkła (szkło ołowiowe, barowe, strontowe przede wszystkim w kineskopach), gumy, papieru, ebonitu, drewna.
6.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Komponenty to tlenki i siarczan ołowiu, ołów metaliczny oraz jego stop z kadmem, polipropylen, ebonit, elektrolit. Pasta ołowiowa składa się z siarczanu ołowiu, tlenków ołowiu, czystego ołowiu metalicznego i śladowych ilości innych komponentów.



Lp.	Kod	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i własności fizyczne
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>			
7.	10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	Skład chemiczny żużla i lotnego popiołu zależy przede wszystkim od składu części niepalnych paliwa, temperatury w palenisku i w kanałach spalinowych, współczynnika nadmiaru powietrza oraz od czasu pozostawiania części niepalnych w warunkach panujących w komorze spalania. Pod wpływem wysokiej temperatury popiół zmienia stopień swej plastyczności. Popiół mięknie i stapiając się, tworzy szklistą masę, czyli szlakę. Według danych literaturowych przykładowy skład chemiczny żużla i popiołu przedstawia się następująco: - Krzemionka ( $\text{SiO}_2$ ) – $30 \div 60$ % s.m., - Wapń ( $\text{CaO}$ ) – $30 \div 60$ % s.m., - Magnez ( $\text{MgO}$ ) – $5 \div 10$ % s.m., - Żelazo ( $\text{Fe}_2\text{O}_3$ ) – $1 \div 3$ % s.m., - Glin ( $\text{Al}_2\text{O}_3$ ) – $4 \div 8$ % s.m., - Mangan ( $\text{Mn}_3\text{O}_4$ ) – $4 \div 8$ % s.m., - Siarka ( $\text{SO}_3$ ) – $0,1 \div 1$ % s.m., - Chlorki ( $\text{Cl}^-$ ) – $0,01 \div 0,1$ % s.m., - Sód ( $\text{Na}_2\text{O}$ ) – $0,3 \div 0,6$ % s.m.
8.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady opakowaniowe z papieru (celuloza, kaolin, talk, gips, kreda) i tektury np. kartony, przekładki.
9.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady opakowaniowe z tworzyw sztucznych (polimerów syntetycznych) np. worki foliowe, worki Big-Bag, folia polietylenowa, beczki, ścinki taśmy.
10.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpady zniszczonej odzieży ochronnej wykonanej z naturalnych lub syntetycznych włókien oraz wszelkiego rodzaju szmaty i ścierki nie zanieczyszczone substancjami ropopochodnymi.
11.	16 01 03	Zużyte opony	Podstawowymi składnikami opon są polimery naturalne i syntetyczne oraz sadza techniczna i plastyfikatory. Opony zawierają około 75 % kauczuku naturalnego i syntetycznego, do 20 % stali szlachetnej, do 5 % kordów i poliamidu i do 5 % sadzy. Wartość opalowa: 3400-36000 kJ/kg Gęstość: 200-1200 kg/m <sup>3</sup> Zawartość wody w odpadzie: 1-5 %
12.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Odpady urządzeń elektrycznych stanowią mieszaninę różnych metali i stopów, głównie stali, aluminium i miedzi oraz składników nie metalicznych, tj. mas plastycznych ceramiki, gumy, ebonitu. W przypadku dużych elementów lub urządzeń (np. silników elektrycznych, rozdzielni elektrycznych), po ich demontażu ok. 90 % stanowią jednorodne elementy metalowe ze stali, aluminium, miedzi.
13.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	Odpad w postaci stałej. Podstawowy skład chemiczny: - złom żelazny około 30-50 %, - nikiel i kadm 10-30 % - tworzywa sztuczne.
14.	17 04 05	Żelazo i stal	Złom składa się z 90 % żelaza oraz z różnych tlenków żelaza. Posiada również w swoim składzie inne metale (stanowiące domieszki stopowe), szczególnie: nikiel, chrom, cynk, miedź, a nawet cynę.
15.	19 08 01	Skratki	Odpady składają się głównie z części tkanek mięsnych i kostnych zebranych na sicie w podczyszczalni ścieków.

Lp.	Kod	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i własności fizyczne
16.	19 08 99	Inne niewymienione odpady	Odpady stanowią zawiesinę organiczno-mineralną z dużą zawartością koloidalnych cząstek i patogennych organizmów. Według danych literaturowych skład i właściwości przedstawiają się następująco: Zawartość suchej masy – 50 ÷ 70 % Zawartość substancji organicznych – 15 ÷ 25 % s.m.
17.	19 02 10	Odpady palne inne niż wymienione w 19 02 08 i 19 02 09	Mączka mięsno-kostna charakteryzuje się: niską zawartością wilgoci, dużą zawartością popiołu, wysoką ilością części lotnych (71,5%), wysoką wartością opalową, oraz niską zawartość siarki około 0,102 %. Tłuszcze zwierzęce posiadają zawartość siarki 0,05%, zawartość azotu 0,8 %.

3.1.3. Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko.

Zapobieganie powstawaniu odpadów, ograniczania ich ilości oraz negatywnego oddziaływania na środowisko realizowane jest poprzez:

- optymalizację zużycia surowców,
- stosowanie nowoczesnych urządzeń i maszyn,
- przestrzeganie parametrów procesów technologicznych,
- magazynowanie odpadów w warunkach zapobiegających przedostawaniu się substancji do powietrza, gleby oraz wód opadowych – magazynowanie w szczelnych pojemnikach,
- magazynowanie odpadów, z których zanieczyszczenia mogą wyciekać w miejscach z wybetonowanym podłożem z możliwością zgromadzenia ewentualnych wycieków,
- magazynowanie większości odpadów w miejscach zadaszonych lub pojemnikach z pokrywą, dzięki czemu nie powstają zanieczyszczone wody opadowe.

3.1.4. Sposoby gospodarowania odpadami, z uwzględnieniem zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania.

- a) wytworzone odpady niebezpieczne i inne niż niebezpieczne po zebraniu odpowiedniej partii transportowej przekazywane są firmom na terenie kraju posiadającym wymagane prawem zezwolenia na prowadzenie działalności w zakresie zbierania, transportu i przetwarzania odpadów (odzysku i/lub unieszkodliwiania odpadów),
- b) w przypadku zlecenia usługi transportu odpadów należy wskazać prowadzącemu działalność w zakresie transportu odpadów miejsce ich odbioru oraz posiadacza odpadów, do którego należy dostarczyć te odpady,
- c) transport odpadów do miejsc ich zbierania, odzysku lub unieszkodliwiania prowadzony jest przez firmy uprawnione do prowadzenia działalności w zakresie transportu odpadów, w tym odpadów niebezpiecznych.



### 3.2. Przetwarzanie odpadów.

Sposób przetwarzania odpadów został szczegółowo opisany w rozdziale I pkt 3.2. niniejszej decyzji.

3.2.1. Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do unieszkodliwiania w procesie D9, tj. obróbka fizyczno-chemiczna w wyniku której powstają ostateczne związki lub mieszaniny unieszkodliwiane za pomocą któregośkolwiek spośród procesów wymienionych w pozycjach D1-D12 (np. parowanie, suszenie, strącanie), oraz powstających w wyniku przetwarzania:

Rodzaje i ilości odpadów poddawanych przetwarzaniu:

Lp.	Nazwa odpadu według klasyfikacji	Kod odpadu	Roczna ilość przetwarzanych odpadów w Mg/rok
<b>Odpady niebezpieczne</b>			
1.	Zwierzęta padłe i ubite z konieczności oraz odpadowa tkanka zwierzęca wykazujące właściwości niebezpieczne	02 01 80*	50
2.	Odpadowa tkanka zwierzęca wykazująca właściwości niebezpieczne	02 02 80*	50
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>			
3.	Osady z mycia i czyszczenia	02 01 01	50
4.	Odpadowa tkanka zwierzęca	02 01 02	550
5.	Odpadowa tkanka roślinna	02 01 03	50
6.	Odchody zwierzęce	02 01 06	50
7.	Odpady z gospodarki leśnej	02 01 07	10
8.	Zwierzęta padłe i odpadowa tkanka zwierzęca stanowiąca materiał szczególnego i wysokiego ryzyka inne niż wymienione w 02 01 80	02 01 81	20 115
9.	Zwierzęta padłe i ubite z konieczności	02 01 82	20 200
10.	Inne nie wymienione odpady	02 01 99	100
11.	Odpady z mycia i przygotowywania surowców	02 02 01	50
12.	Odpadowa tkanka zwierzęca	02 02 02	46 000
13.	Surowce i produkty nie nadające się do spożycia i przetwórstwa	02 02 03	15 500
14.	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	02 02 04	2 000
15.	Odpadowa tkanka zwierzęca stanowiąca materiał szczególnego i wysokiego ryzyka, w tym odpady z produkcji pasz mięsno-kostnych inne niż wymienione w 02 02 80	02 02 81	32 500
16.	Odpady z produkcji mączki rybnej inne niż wymienione w 02 02 80	02 02 82	1 050
17.	Inne nie wymienione odpady	02 02 99	100
18.	Szlamy z mycia, oczyszczania, obierania, odwirowywania i oddzielania surowców	02 03 01	50
19.	Odpady poekstrakcyjne	02 03 03	10
20.	Surowce i produkty nie nadające się do spożycia i przetwórstwa	02 03 04	200
21.	Odpady z produkcji pasz roślinnych	02 03 81	50
22.	Inne nie wymienione odpady	02 03 99	50
23.	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	02 04 03	50
24.	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia oraz przetwarzania	02 05 01	1 050
25.	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	02 05 02	50
26.	Odpadowa serwatka	02 05 80	10
27.	Inne nie wymienione odpady	02 05 99	10
28.	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa	02 06 01	10
29.	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	02 06 03	50
30.	Nieprzydatne do wykorzystania tłuszcze spożywcze	02 06 80	15
31.	Inne nie wymienione odpady	02 06 99	10
32.	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa	02 07 04	10
33.	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	02 07 05	10
34.	Odpady z mizdrowania (odzierki i dwoiny wapniowe)	04 01 01	10

Lp.	Nazwa odpadu według klasyfikacji	Kod odpadu	Roczna ilość przetwarzanych odpadów w Mg/rok
35.	Inne nie wymienione odpady	07 01 99	10
36.	Inne nie wymienione odpady	07 06 99	10
37.	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	16 03 80	1 000
38.	Inne odpady niż wymienione w 18 02 02	18 02 03	50
39.	Nie przekompostowane frakcje odpadów pochodzenia zwierzęcego i roślinnego	19 05 02	50
40.	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	19 05 03	50
41.	Przefermentowane odpady z beztlenowego rozkładu odpadów zwierzęcych i roślinnych	19 06 06	50
42.	Skratki	19 08 01	50
43.	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda zawierające wyłącznie oleje jadalne i tłuszcze	19 08 09	50
44.	Odpady kuchenne ulegające biodegradacji	20 01 08	50
45.	Oleje i tłuszcze jadalne	20 01 25	50

Łączna ilość odpadów unieszkodliwianych w ciągu roku nie przekroczy 76 650 Mg.

Rodzaje i ilości odpadów powstających w wyniku przetwarzania:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/a]
1.	19 02 10	Odpady palne inne niż wymienione w 19 02 08 i 19 02 09	23 000

3.3. W przedmiotowym Zakładzie przetwarzane są również padle lub ubite zwierzęta lub produkty uboczne pochodzenia zwierzęcego w ilości do 76 650 Mg/rok, które nie są odpadami w rozumieniu *ustawy o odpadach*. Sposób ich przetwarzania jest tożsamy z przetwarzaniem odpadów, jednakże w wyniku ich przetwarzania nie są wytwarzane odpady a powstają materiały paszowe w ilości do 23 000 Mg/rok (mączka mięsno-kostna oraz tłuszcz).

## VI. Eksploatacja instalacji w warunkach odbiegających od normalnych.

Do warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych zalicza się:

1. Rozruch i wyłączenie instalacji, przerwy z powodu awarii maszyn i urządzeń oraz planowane przerwy na naprawy i konserwację urządzeń, które nie powodują zwiększonej emisji zanieczyszczeń. W okresie ewentualnego przestoju instalacji surowiec dostarczany do Zakładu kierowany jest do innego zakładu utylizacji, z którym „EKO – STOK” Sp. z o.o. posiada stosowną umowę współpracy.
2. Wymiana wkładu filtrującego biofiltra redukującego emisję. W takiej sytuacji para z destruktoru kierowana jest na drugą komorę złoza lub instalacja jest wyłączana z pracy.
3. Rezerwowe źródło energii cieplnej.



### 3.1. Źródło emisji zanieczyszczeń do powietrza.

W przypadku awarii kotła parowego węglowego eksploatowana będzie kotłownia olejowa o poniższych parametrach:

Obiekt	Źródło/emitor	Parametry jednostkowe urządzeń		
		moc [MW]	czas pracy [h/rok]	max. zużycie paliwa [kg/h]
Kotłownia olejowa	Kocioł olejowy – Emitor E 02	2,23	6 528*	191,4
	Kocioł olejowy – Emitor E 03	2,23	6 528*	191,4

\* Wydzielono następujące podokresy (warianty pracy) kotłów:

- I okres przez 1000 godzin pracują oba kotły (praca emitorów E 02 i E 03),
- II okres przez 5528 godzin pracuje tylko jeden kocioł naprzemiennie (pracuje jeden emitor E 02 albo E 03).

### 3.2. Miejsca wprowadzania zanieczyszczeń do powietrza.

Obiekt / źródło	Oznaczenie emitora	Charakterystyka emitora	Prędkość gazów [m/s]	Temp. gazów [K]	Wysokość [m n.p.t.]	Średnica wylotu [m]
Kotłownia olejowa	E 02	Emitor pionowy, niezadaszony	4,84	540	15,0	φ 0,6
Kotłownia olejowa	E 03	Emitor pionowy, niezadaszony	6,97	540	9,0	φ 0,5

### 3.3. Rodzaje i ilości substancji dopuszczonych do wprowadzania do powietrza.

Symbol	Nazwa substancji	Emisja maks. [kg/h]	Standard emisyjny [mg/m <sup>3</sup> u]	Emisja roczna [Mg/rok]
E02	tlenki azotu jako NO <sub>2</sub>	-	400	0,9956
	dwutlenek siarki	-	850	2,1155
	tlenek węgla	0,11520	-	0,1152
	pył ogółem	-	50	0,1244
	-w tym pył PM <sub>2,5</sub>	0,08708	-	0,0871
	-w tym pył PM <sub>10</sub>	0,12440	-	0,1244
E03	tlenki azotu jako NO <sub>2</sub>	-	400	6,4990
	dwutlenek siarki	-	850	13,8100
	tlenek węgla	0,11520	-	0,7520
	pył ogółem	-	50	0,8120
	-w tym pył PM <sub>2,5</sub>	0,08708	-	0,5684
	-w tym pył PM <sub>10</sub>	0,12440	-	0,8120

### 3.4. Usytuowanie stanowisk do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów i pyłów do powietrza.

Na emitorach E02 i E03 w celu umożliwienia dokonania pomiarów wielkości emisji zlokalizowane są stanowiska pomiarowe wyposażone w dwa króćce typu M64x4.

### 4. Brak wody w sieci wodociągowej. Woda niezbędna do pracy Zakładu pobierana jest w takim przypadku z własnego ujęcia.

4.1. **Ujęcie wód podziemnych stanowi studnia głębinowa** o współrzędnych geograficznych: N 53°3'57,79", E 22°27'55,28", zlokalizowana na terenie Zakładu w m. Górskie Ponikły Stok, działka ewidencyjna nr 86, o głębokości 45,0 m i wydajności eksploatacyjnej  $Q_e = 40,0 \text{ m}^3/\text{h}$ , przy depresji  $S_e \approx 3,0 \text{ m}$ . Studnia wyposażona jest w obudowę z kręgów żelbetowych o średnicy  $\varnothing = 2000 \text{ mm}$  z jednym włazem o wymiarach 60 cm x 60 cm. Pionowe elementy obudowy są posadowione na płycie żelbetowej prefabrykowanej, natomiast górna część jest przykryta prefabrykowaną żelbetową płytą stropową, w której zamontowana jest rura wywiewna o średnicy 10 cm i wysokości 1,0 m.

4.2. **Ilość pobieranej wody nie będzie przekraczała:**

- a)  $Q_{h\max} = 6 \text{ m}^3/\text{h}$ ,
- b)  $Q_{d\text{śr}} = 150 \text{ m}^3/\text{d}$ ,
- c)  $Q_{a\max} = 20\,000 \text{ m}^3/\text{rok}$ .

4.3. **Urządzeniami do poboru wody jest** pompa głębinowa o wydajności max.  $16,0 \text{ m}^3/\text{h}$  zlokalizowana w studni oraz 1 hydrofor o pojemności 1500 l, a urządzeniem do pomiaru ilości pobranej wody jest wodomierz o średnicy 25 mm.

## VII. Sposoby zapobieganiu występowania i ograniczania skutków awarii.

Zakład nie zalicza się do zakładów o zwiększonym ryzyku albo zakładu o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej, a co za tym idzie nie podlega obowiązkowi opracowania programu zapobiegania poważnym awariom przemysłowym dla zakładu o zwiększonym lub o dużym ryzyku.

Na terenie Zakładu mogą wystąpić sytuacje awaryjne związane z:

- uszkodzeniem urządzeń instalacji,
- brakiem prądu,
- brakiem zasilania w parę technologiczną,
- brakiem wody dostarczanej z sieci wodociągowej,
- pożarem.

Prowadzący instalację posiada opracowane szczegółowe plany postępowania na wypadek awarii.

## VIII. Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii.

W celu zapewnienia wysokiego poziomu oszczędności energetycznej obiektu zastosowane są następujące rozwiązania:

- dobór urządzeń spełniających normy w zakresie zużycia energii,
- wykorzystanie efektywnego energetycznie oświetlenia zakładowego,
- wykorzystanie maszyn i urządzeń sprawnych technicznie,
- systematyczna modernizacja stosowanych maszyn i urządzeń,
- racjonalne wykorzystanie instalacji wentylacji.



## **IX. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym emisji.**

### **1. Monitoring instalacji i procesów technologicznych:**

- 1.1. **Rejestr poboru wody** – odczyty wodomierzy raz w tygodniu i notowania miesięczne łącznie dla całego Zakładu.
- 1.2. **Zużycie energii elektrycznej** – odczyty i notowania miesięczne łącznie dla całego Zakładu.
- 1.3. **Zużycie surowców i paliw** – notowania miesięczne łącznie dla całego Zakładu.
- 1.4. **Zużycie substancji chemicznych** – notowania miesięczne łącznie dla całego Zakładu.

### **2. Monitoring emisji:**

#### **2.1. Emisja do powietrza.**

Wstępne i okresowe pomiary emisji zanieczyszczeń do powietrza należy prowadzić zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa w tym zakresie.

#### **2.2. Ścieki.**

Ilość i jakość ścieków wytwarzanych w trakcie funkcjonowania Zakładu i wywożonych na oczyszczalnię ścieków dokumentowana jest na podstawie kart wywozu tych ścieków do odbiorcy.

#### **2.3. Odpady.**

Należy prowadzić ewidencję wytwarzanych i przetwarzanych odpadów, zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa w tym zakresie.

## **X. Zakres, sposób i termin przekazywania corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu.**

Nie ustala się dodatkowego obowiązku przekazywania informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu, ponad wymagania, o których mowa w art. 149 *ustawy Prawo ochrony środowiska*.

## **XI. Sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji.**

„EKO-STOK” Sp. z o.o. z siedzibą w m. Górskie Ponikły Stok 50, gm. Rutki, nie planuje likwidacji Zakładu.

W momencie zakończenia działalności wszystkie obiekty oraz urządzenia powinny zostać zlikwidowane zgodnie z wymaganiami wynikającymi z przepisów *ustawy Prawo budowlane*. Likwidacja powinna przebiegać zgodnie z wcześniej sporządzonym projektem likwidacji obiektów i urządzeń. Projekt taki musi uwzględniać wymagania ochrony środowiska, w szczególności w odniesieniu do gospodarki odpadami oraz rewitalizację terenu po zlikwidowaniu instalacji.

Rozbiórka instalacji w zakresie gospodarki odpadami powinna uwzględniać:

- segregację i selekcję wytwarzanych odpadów,
- bezpieczne, czasowe magazynowanie posegregowanych odpadów z ustaleniem sposobu i miejsc magazynowania,

- jako priorytet odzysk odpadów – unieszkodliwianie odpadów może być projektowane jedynie w sytuacjach braku możliwości technicznej odzysku odpadów.

## **XII. Sposoby ograniczenia oddziaływań transgranicznych na środowisko.**

Eksplatacja przedmiotowej instalacji nie będzie powodować transgranicznego oddziaływania na środowisko.

## **XIII. Zobowiązuję prowadzącego instalacje do utrzymywania w należyłym stanie technicznym oraz zapewnienia prawidłowej eksploatacji wszystkich obiektów i urządzeń znajdujących się na terenie Zakładu w m. Górskie Ponikły Stok.**

## **XIV. Termin ważności pozwolenia**

Niniejsze pozwolenie wydaje się na czas nieoznaczony.

## **UZASADNIENIE**

„EKO-STOK” Sp. z o.o. z siedzibą w m. Górskie Ponikły Stok 50, gm. Rutki, wnioskiem z dnia 1 marca 2017 r. wystąpiła do Marszałka Województwa Podlaskiego w sprawie zmiany decyzji Wojewody Podlaskiego z dnia 9 marca 2007 r. (znak: ŚR.I.KA.66141/6/06/07) - pozwolenia zintegrowanego na eksploatację instalacji do przetwarzania padłych lub ubitych zwierząt lub odpadowej tkanki zwierzęcej o zdolności przetwarzania ponad 10 ton na dobę zlokalizowanej w miejscowości Górskie Ponikły Stok 50, gm. Rutki, zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Podlaskiego z dnia 14 lipca 2008 r. (znak: DIS.V.7674-1-11/08), z dnia 22 stycznia 2013 r. (znak: DIS-V.7222.1.15.2012) oraz z dnia 30 października 2014 r. (znak: DIS-V.7222.1.62.2014).

Konieczność zmiany pozwolenia wynika z rozbudowy Zakładu o budynek wraz z instalacją do przetwarzania odpadów i ubocznych produktów pochodzenia zwierzęcego o zdolności przetwarzania do 110 Mg/dobę i niezbędną infrastrukturą oraz budynek kotłowni technologicznej o mocy kotła węglowego 6,5 MW.

W związku z tym, iż ww. zmiany w instalacji mogą spowodować znaczące zwiększenie negatywnego oddziaływania na środowisko uznano, iż jest to istotna zmiana instalacji. Stąd też do wniosku załączono wymaganą dokumentację (2 egz. wniosku w formie papierowej i elektronicznej), jednakże nie dołączono dowodu uiszczenia opłaty skarbowej za zmianę pozwolenia oraz dowodu uiszczenia należnej opłaty rejestracyjnej, wyliczonej zgodnie z *rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie wysokości opłat rejestracyjnych* (Dz. U. z 2014 r. poz. 1183). Stąd też Marszałek Województwa Podlaskiego pismem z dnia 2 marca 2017 r. (znak: DOS-II.7222.1.4.2017), na podstawie art. 64 § 2 *Kodeksu postępowania administracyjnego*, wezwał Spółkę do uzupełnienia ww. braków formalnych. Stosowne uzupełnienie wniosku przedłożono 7 marca 2017 r. Jednocześnie Spółka zawnioskowała o zastosowanie w przedmiotowej



procedurze art. 217 *ustawy Prawo ochrony środowiska* w celu ujednoczenia tekstu obowiązującego pozwolenia zintegrowanego.

Analiza wniosku wykazała, iż na terenie Zakładu w m. Górskie Ponikły Stok funkcjonują 2 instalacje IPPC, tj.:

- instalacja do unieszkodliwiania lub odzysku padłych lub ubitych zwierząt lub produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego o zdolności produkcyjnej ponad 10 ton na dobę,
- instalacja do unieszkodliwiania odpadów innych niż niebezpieczne o zdolności przetwarzania ponad 50 ton na dobę z wykorzystaniem obróbki fizyczno-chemicznej.

które zgodnie z pkt 5 ppkt 3 lit. a tiret drugie oraz pkt 6 ppkt 7 załącznika do *rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości* (Dz. U. z 2014 r. poz. 1169) kwalifikują się do instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości.

W skład Zakładu wchodzi też inne instalacje i urządzenia, które nie wymagają uzyskania pozwolenia zintegrowanego, ale zgodnie z zapisami art. 203 ust. 3 *ustawy Poś*, na wniosek prowadzącego instalację zostały objęte niniejszym pozwoleniem zintegrowanym.

Po stwierdzeniu, iż przedłożony wniosek spełnia wymagania określone w art. 208 *ustawy Poś*, Marszałek Województwa Podlaskiego wszczął procedurę administracyjną z udziałem społeczeństwa zmierzającą do zmiany pozwolenia zintegrowanego. Obwieszczeniem z dnia 9 marca 2017 r. poinformował społeczeństwo o wszczęciu przedmiotowego postępowania administracyjnego, a także o możliwości składania uwag i wniosków w terminie do dnia 14 kwietnia 2017 r. Przedmiotowa informacja umieszczona została na tablicy ogłoszeń (w dniach 09.03.2017 r. – 19.04.2017 r.) i w Biuletynie Informacji Publicznej (w dniach 09.03.2017 r. – 19.04.2017 r.) Urzędu Marszałkowskiego Województwa Podlaskiego w Białymstoku, a także w siedzibie Wnioskodawcy, tj. na przedmiotowej instalacji (w dniach 13.03.2017 r. – 03.04.2017 r.), w Podlaskim Wojewódzkim Inspektoracie Ochrony Środowiska w Białymstoku Delegatura w Łomży (w dniach 09.03.2017 r. – 29.03.2017 r.) oraz w Urzędzie Gminy Rutki (w dniach 09.03.2017 r. – 10.04.2017 r.).

Dodatkowo pismem z dnia 9 marca 2017 r. organ, zgodnie z art. 209 ust. 1 *ustawy Prawo ochrony środowiska* przesłał przedmiotowy wniosek wraz z dowodem wniesienia opłaty rejestracyjnej Ministrowi Środowiska.

Organ, po merytorycznym sprawdzeniu wniosku wraz dołączonymi dokumentami, pismem z dnia 8 maja 2017 r., na podstawie art. 50 § 1 *Kpa*, wezwał Wnioskodawcę do złożenia dodatkowych wyjaśnień i uzupełnień do wniosku. Uzupełnienie wniosku przedłożono 30 maja br.

Dodatkowo w trakcie prowadzonej procedury w dniu 19 czerwca br. przedstawiciele Marszałka Województwa Podlaskiego przeprowadzili wizję lokalną na przedmiotowej instalacji. W trakcie wizji stwierdzono, iż nowa linia do przetwarzania odpadów i produktów

ubocznych pochodzenia zwierzęcego o zdolności przetwarzania do 110 Mg/dobę jest w trakcie odbudowy, gdyż uległa spaleni. Nie zauważono żadnych naruszeń w zakresie przepisów ochrony środowiska, a zapisy przedłożonego wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego są zgodne ze stanem faktycznym.

Po zebraniu całego materiału dowodowego organ pismem z dnia 10 lipca 2017 r. poinformował Stronę o przysługującym z mocy art. 10 § 1 *Kpa* prawie brania czynnego udziału w postępowaniu oraz możliwości wypowiedzenia się przed wydaniem decyzji, co do zebranych w sprawie dowodów i materiałów, wskazując jednocześnie 7-dniowy termin na dokonanie powyższego liczony od dnia doręczenia zawiadomienia. We wskazanym terminie nie wpłynęły żadne uwagi ani wnioski.

Organ rozpatrując wniosek Spółki, po szczegółowej analizie dokumentacji zważył, jak niżej.

W ramach Zakładu w m. Górskie Ponikły Stok prowadzi się:

- przyjmowanie i przetwarzanie odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne,
- unieszkodliwianie lub odzysk padłych lub ubitych zwierząt lub produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego.

Wymienione na wstępie instalacje IPPC są eksploatowane zgodnie z wymogami narzucającymi najbezpieczniejsze dla środowiska rozwiązania w zakresie przetwarzania odpadów oraz produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego. Obejmują one m.in.:

- a) wdrażanie programu regularnej konserwacji zapobiegawczej w zakresie optymalizacji warunków pracy urządzeń i monitorowania ich stanu technicznego,
- b) wprowadzenie planu zarządzania ilością zużytej wody i detergentów - mycie urządzeń i osprzętu prowadzone jest zgodnie z ustaloną procedurą,
- c) zastosowanie kanałów ściekowych z ekranami lub innych urządzeń zatrzymujących zawiesinę stałą,
- d) zabezpieczenie przed przelewaniem się zbiorników magazynowych poprzez wyposażenie ich w pływakowy system kontroli napelnienia,
- e) zredukowanie poziomu hałasu za pomocą użycia wentylatorów dachowych,
- f) zarządzanie hałasem poprzez kontrolę stanu technicznego dachowych wentylatorów wyciągowych, dmuchawy, izolacja drzwi chłodni,
- g) stosowanie metod ograniczania emisji substancji odorotwórczych, tj.:
  - możliwie najkrótsze magazynowanie ubitych lub padłych zwierząt oraz odpadowej tkanki zwierzęcej,
  - zamknięcie odpadów zwierzęcych podczas transportu, załadunku/rozładunku i magazynowania w szczelnych kontenerach oraz transport krwi w izolowanych kontenerach samochodami przeznaczonymi wyłącznie do tego celu,
  - mycie i dezynfekcja wszystkich pojazdów i kontenerów oraz sprzętu wielokrotnego użytku, które weszły w kontakt z odpadami,
  - przyjmowanie surowca, rozładunek i magazynowanie w budynku produkcyjnym, w którym doprowadzona jest wentylacja wyciągowa kierująca powietrze



do urządzenia usuwającego uciążliwy zapach, stosowanie preparatu dezodorującego,

- neutralizacja substancji odorowych poprzez zastosowanie biofiltrów,
  - hala surowcowa jest szczelna, z panującym podciśnieniem technologicznym, uniemożliwiającym niezorganizowaną emisję odorów na zewnątrz,
  - prowadzenie procesu przetwarzania surowca w szczelnych urządzeniach,
  - prowadzeniu wentylacji przez 24 h/dobę, nawet podczas technologicznych przestojów pracy instalacji,
- h) komunikację z dostawcami odpadów w celu poprawy procesu kontroli jakości dostarczanych odpadów i zapobiegania przypadkowym emisjom,
- i) selektywne magazynowania odpadów pod względem ich właściwości i ryzyka, jakie stwarzają,
- j) podczyszczanie ścieków technologicznych w zakładowej oczyszczalni ścieków.

W związku z powyższym organ stwierdził, iż przyjęte w instalacjach rozwiązania umożliwiają dotrzymanie standardów jakości środowiska wymaganych przepisami *ustawy Poś*.

Wielkość dopuszczalnej emisji zanieczyszczeń określono zgodnie z propozycją Wnioskodawcy zawartą w dokumentacji, w której przedstawiono oddziaływanie Zakładu na stan jakości powietrza atmosferycznego. Wprowadzanie z przedmiotowej instalacji substancji zanieczyszczających do powietrza, o wartości emisji ustalonej niniejszą decyzją, nie spowoduje przekroczeń dopuszczalnych wartości substancji w powietrzu określonych w *rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu* (Dz. U. z 2010 r. Nr 16, poz. 87).

Zgodnie z art. 224 ust. 1 pkt 2 *ustawy Poś* w pkt V.1.4 niniejszego pozwolenia określono usytuowanie stanowisk do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza.

Dodatkowo na podstawie art. 188 ust. 2 pkt 3 *ustawy Poś* w pkt VI niniejszej decyzji określono warunki emisji zanieczyszczeń do powietrza oraz poboru wody w warunkach eksploatacyjnych odbiegających od normalnych, tj. eksploatacji kotłowni olejowej w przypadku awarii kotłowni węglowej oraz eksploatacji studni głębinowej w przypadku awarii wodociągu.

Użytkowanie instalacji zgodnie z warunkami niniejszej decyzji nie spowoduje również przekroczeń dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku na terenach objętych ochroną przed hałasem i określonych w *rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku* (Dz. U. z 2014 r. poz. 112).

Zgodnie z art. 188 ust. 3 pkt 5 *ustawy Prawo ochrony środowiska*, nie określono dodatkowych wymagań w zakresie monitorowania procesów technologicznych wykraczających poza wymagania, o których mowa w art. 147 i art. 148 ust. 1 ww. ustawy.

W wyniku funkcjonowania instalacji powstają ścieki bytowe, przemysłowe oraz wody opadowe i roztopowe.

Ścieki bytowe siecią kanalizacji sanitarnej odprowadzane są do dwóch szczelnych zbiorników bezodpływowych, a następnie wywożone są na oczyszczalnię ścieków.

Ścieki przemysłowe (nadmiar z płuczki przed biofiltrem, ścieki z mycia hal i urządzeń, ścieki z dezynfekcji pojemników i pojazdów, skropliny, wody popłuczne ze stacji uzdatniania wody oraz odmuliny i odsoliny z kotła parowego) są gromadzone w poszczególnych zbiornikach bezodpływowych skąd trafiają (za wyjątkiem wód popłucznych ze stacji uzdatniania wody oraz odmulin i odsolin z kotła parowego, które są bez podczyszczania wywożone na oczyszczalnię ścieków) do zakładowej podczyszczalni ścieków i po podczyszczeniu są wywożone na oczyszczalnię ścieków.

Wody opadowe i roztopowe z powierzchni zadaszonych oraz z dróg i placów manewrowych gromadzone są w zbiornikach bezodpływowych i po zebraniu odpowiedniej ilości wywożone na oczyszczalnię ścieków.

Woda na potrzeby Zakładu w m. Górskie Ponikły Stok w warunkach normalnych pobierana jest z wodociągu gminnego, a w przypadku awarii wodociągu z własnego ujęcia wód podziemnych i wykorzystywana jest na cele socjalno-bytowe, technologiczne (wypełniania płuczki, mycie hal i urządzeń, dezynfekcja pojemników i pojazdów, uzupełnianie wody w obiegu wód chłodniczych, produkcja pary technologicznej) oraz cele przeciwpożarowe.

Na terenie Zakładu w m. Górskie Ponikły Stok odpady wytwarzane są w związku z eksploatacją następujących instalacji i urządzeń:

- sprzętu obsługującego Zakład,
- instalacji do unieszkodliwiania odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne oraz do unieszkodliwiania lub odzysku padłych lub ubitych zwierząt lub produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego.

Poszczególne rodzaje wytwarzanych odpadów magazynowane są selektywnie na terenie Zakładu w miejscowości Górskie Ponikły Stok, do którego Wnioskodawca posiada tytuł prawny, w wydzielonych i oznakowanych miejscach o utwardzonej nawierzchni, niedostępnych dla osób nieupoważnionych. Teren Zakładu jest zamknięty i ogrodzony, co uniemożliwia dostęp osobom postronnym i zwierzętom.

Odpady niebezpieczne magazynowane są w specjalnie do tego celu przystosowanych pojemnikach, posiadających szczelne zamknięcie, odpornych na działanie substancji w nich zawartych, w miejscach niestwarzających zagrożenia dla środowiska – w wydzielonych i oznakowanych pomieszczeniach o utwardzonej i szczelnej nawierzchni. Odpady inne niż niebezpieczne magazynowane są w miejscach właściwie oznakowanych, niestwarzających zagrożenia dla środowiska oraz o utwardzonej i szczelnej nawierzchni. Każdy rodzaj odpadów w miejscach magazynowania oznakowany jest zgodnie z klasyfikacją.

Przedstawione we wniosku sposoby gospodarowania odpadami są zgodne z obowiązującymi przepisami. Wytworzone w Zakładzie odpady przekazywane są firmom specjalistycznym i jednostkom posiadającym stosowne zezwolenia na ich zbieranie, transport, przetwarzanie (odzysk lub unieszkodliwianie).



Unieszkodliwianie odpadów oraz przetwarzanie padłych lub ubitych zwierząt lub produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego prowadzone jest na dwóch liniach technologicznych, na których łącznie można przetworzyć w okresie roku do 76 650 Mg/rok odpadów lub padłych lub ubitych zwierząt lub produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego.

Przedmiotowa instalacja może pracować w następujących wariantach:

- Wariant I – przetwarzanie odpadów innych niż niebezpieczne, niebezpiecznych oraz surowców kategorii „1” w wyniku czego powstają odpady,
- Wariant II – przetwarzanie surowców kategorii „3” w wyniku czego powstaje mączka zwierzęca mięsno – kostna oraz tłuszcz technologiczny.

Surowiec dostarczany do Zakładu w pierwszej kolejności podlega rozdrobieniu w urządzeniu rozdrabniającym po czym trafia do muldy przyjęciowej, skąd transportowany jest do rozdrabniacza dokładnego, a następnie trafia destruktorów. W destruktorach surowiec poddawany jest obróbce termicznej przy pomocy pary technologicznej oraz sterylizacji w temperaturze 133°C i ciśnieniu 3,4 atm. Rozłożony termicznie materiał w postaci półpłynnej z destruktorów kierowany jest do wanny, skąd podawany jest do pras ślimakowych w celu oddzielenia tłuszczu utylizacyjnego. Przed dostaniem się do prasy materiał przechodzi przez separator magnetyczny w celu eliminacji zanieczyszczeń metalowych. Uzyskana mączka gruboziarnista podawana jest do wanny na mączkę niezmieloną, gdzie przetrzymywana jest do czasu podania na młyn. Oddzielony na prasie tłuszcz kierowany jest do wirówki dekantacyjnej, gdzie następuje jego uszlachetnienie i oddzielenie pozostałości mączki. Następnie tłuszcz kierowany jest do zbiorników magazynowych. Mączka gruboziarnista z wanien kierowana jest na młyn w celu rozdrobnienia. W postaci gotowego produktu trafia do wanny magazynowej skąd opróżniana jest do worków typu Big-Bag, które przechowywane są w magazynie do momentu wywozu.

Dodatkowo po przeanalizowaniu przedłożonego przez Spółkę raportu początkowego w niniejszym pozwoleniu określono sposób prowadzenia systematycznej oceny ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko oraz częstotliwość wykonywania badań zanieczyszczenia gleby i ziemi tymi substancjami oraz pomiarów zawartości tych substancji w wodach gruntowych, w tym pobierania próbek.

W pozwoleniu nie określono sposobów ograniczania oddziaływań transgranicznych na środowisko. Oddziaływanie na środowisko zarówno w zakresie przemieszczania się zanieczyszczeń w powietrzu atmosferycznym, jak i oddziaływań na wody innych państw nie występuje.

Zgodnie z *rozporządzeniem Ministra Rozwoju z dnia 29 stycznia 2016 r. w sprawie rodzajów i ilości znajdujących się w zakładzie substancji niebezpiecznych, decydujących o zaliczeniu do zakładu o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej* (Dz. U. z 2016 r. poz. 138) przedmiotowe instalacje nie kwalifikują się do zaliczenia Zakładu o zwiększonym albo o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej.

W zaistniałym stanie faktycznym i prawnym należało orzec jak w sentencji.

## POUCZENIE

Przypominam o obowiązku:

1. Przeprowadzania:

- wstępnych i okresowych pomiarów emisji, o których mowa w art. 147 ust. 4 *ustawy Poś.*,
- okresowych pomiarów hałasu w środowisku.

Zakres oraz metodyki referencyjne, a także częstotliwość prowadzenia tych pomiarów zostały określone w *rozporządzeniu 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 2014 r. poz. 1542).

2. Ewidencjonowania i przechowywania wyników przeprowadzonych pomiarów przez okres 5 lat od zakończenia roku kalendarzowego, którego dotyczą zgodnie z art. 147 ust. 6 *ustawy Poś.*
3. Przekazywania wyników pomiarów Marszałkowi Województwa Podlaskiego oraz Podlaskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w zakresie, sposobie i terminach określonych w *rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 19 listopada 2008 r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia i innych danych oraz terminów i sposobów ich prezentacji* (Dz. U. z 2008 r. Nr 215, poz. 1366).
4. Przekazywania Marszałkowi Województwa Podlaskiego wykazu zawierającego informacje i dane o zakresie korzystania ze środowiska oraz wysokości należnych opłat zgodnie z *rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 27 lutego 2014 r. w sprawie wykazów zawierających informacje i dane o zakresie korzystania ze środowiska oraz o wysokości należnych opłat* (Dz. U. z 2014 r. poz. 274 ze zm.) w terminie do dnia 31 marca następnego roku, za poprzedni rok kalendarzowy.
5. Prowadzenia jakościowej i ilościowej ewidencji wytwarzanych odpadów zgodnie z przyjętą klasyfikacją i wzorami dokumentów, o których mowa w *rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 12 grudnia 2014 r. w sprawie wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów* (Dz. U. z 2014 r. poz. 1973).
6. Sporządzania i przekazywania Marszałkowi Województwa Podlaskiego zbiorczego zestawienia danych o rodzajach i ilościach odpadów, o sposobach gospodarowania nimi oraz o instalacjach i urządzeniach służących do odzysku lub unieszkodliwiania odpadów zgodnie z art. 75 i 76 *ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach* (Dz. U. z 2016 r. poz. 1987 ze zm.), w terminie do dnia 15 marca następnego roku, za poprzedni rok kalendarzowy.

Dane o wniosku i niniejszej decyzji zostały włączone do publicznie dostępnego wykazu danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie na podstawie art. 21 ust. 2 pkt 23 lit. k *ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko* (Dz. U. z 2017 r. poz. 1405).



Zgodnie z art. 25 ust. 1 pkt 4 lit. a ww. *ustawy* niniejsza decyzja została udostępniona w Biuletynie Informacji Publicznej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Podlaskiego w Białymstoku.

Od niniejszej decyzji służy Stronie, z mocy art. 127 i 129 *ustawy Kodeks postępowania administracyjnego* w związku art. 377a *ustawy Prawo ochrony środowiska*, prawo wniesienia odwołania do Ministra Środowiska, za pośrednictwem Marszałka Województwa Podlaskiego, w terminie 14 dni od dnia jej doręczenia.

Zgodnie z ust. 40 ppkt 2 i ust. 46 ppkt 1 części III załącznika do *ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej* (Dz. U. z 2016 r. poz. 1827 ze zm.) za wydanie niniejszej decyzji uiszczono opłatę skarbową w wysokości 250 zł, wpłaconą w dniu 7 marca 2017 r. na konto Urzędu Miejskiego w Białymstoku, Departament Finansów Miasta Nr 26 1240 5211 1111 0010 3553 3132.



*Magrel*  
p. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA  
Dyrektor  
Departamentu Ochrony Środowiska

*Krupiński*  
GŁÓWNY SPECJALISTA

Karol Damian Krupiński

Otrzymuje:

„EKO-STOK” Sp. z o.o.  
Górskie Ponikły Stok 50, 18-312 Rutki-Kossaki

Do wiadomości:

1. Minister Środowiska,
2. Podlaski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska w Białymstoku.