

Nowy Tomyśl, dnia 22 lipca 2022 r.

RŚ.6222.4.2022

DECYZJA

Starosta Nowotomyski na podstawie art. 104, ustawy z dnia 14 czerwca 1960r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2021 r. poz. 735 ze zm.) oraz art. 181 ust. 1, 183, art. 201 ust.1, art. 202, art. 211 w związku z art. 378 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2021 r. poz. 1973 ze zm.) po rozpatrzeniu wniosku z dnia 28 października 2021r. złożonego przez BHI POLSKA Sp. z o.o., Michorzewko 65, 64-316 Kuślin

o r z e k a :

- 1. Udzielić pozwolenia zintegrowanego BHI POLSKA Sp. z o.o. Michorzewko 65, 64-316 Kuślin**
Nr KRS: 0000288477, NIP: 7792315650, REGON: 300600660 na prowadzenie instalacji do produkcji bazy mięsnej do karmy dla zwierząt o zdolności produkcyjnej 168 Mg na dobę zlokalizowanej :

Nazwa instalacji	Rodzaj instalacji *	Parametry instalacji	Oznaczenie prowadzącego instalację
Instalacja do produkcji bazy mięsnej do karmy dla zwierząt	instalacje do obróbki i przetwórstwa, poza wyłącznym pakowaniem produktów spożywczych lub paszy z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia zwierzęcego o zdolności produkcyjnej ponad 75 ton wyrobów gotowych na dobę.	Zdolność produkcji: godzinowa -7 Mg, dobowa - 168 Mg, roczna 55 330 Mg	BHI POLSKA Sp. z o.o. Michorzewko 65, 64-316Kuślin NIP: 7792315650 REGON: 300600660 KRS: 0000288477

* wg 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 2014r. poz. 1169)

1.1. Opis instalacji oraz rodzaj i parametry obiektów wchodzących w skład instalacji

- Instalację wymagającą pozwolenia zintegrowanego stanowi instalacja do produkcji bazy mięsnej do karmy dla zwierząt o maksymalnej wydajności 7 Mg na godzinę, 168 Mg na dobę i 55 330 Mg na rok.
Czas pracy: 5 dni w tygodniu (od poniedziałku do piątku) w systemie trzymianowym i 2 dni w tygodniu (sobota i niedziela) w systemie jedno- lub dwuzmianowym.
- W cyklu produkcyjnym stosowane są tylko surowce pochodzenia zwierzęcego (poubojowe i poprodukcyjne z przemysłu mięsnego).
- Instalacja składa się z następujących obiektów:
 - budynek produkcyjny z częścią biurowo-socjalną oraz magazynem wysokiego składowania (strefa produkcyjna, strefa magazynowa – mroźnia, pomieszczenia socjalno-biurowe),
 - budynek z linią do neutralizacji (podczyszczania) ścieków przemysłowych,
 - zbiornik retencyjny wód opadowych i roztopowych oraz
 - zbiornik przeciwpożarowy,
 - tereny utwardzone (place, drogi i parkingi).

- d. Teren instalacji jest uzbrojony w sieci infrastruktury:
- sieć wodociągową zasilaną z zewnętrznej (gminnej) sieci wodociągowej,
 - sieć kanalizacji sanitarnej z podczyszczaniem (łapacz tłuszczów i linia do neutralizacji ścieków) i odprowadzeniem do zewnętrznej (gminnej) sieci kanalizacji sanitarnej,
 - sieć deszczową z odprowadzeniem do zbiornika retencyjnego z przelewem do zbiornika przeciwpożarowego,
 - sieć elektryczną, w tym oświetlenie terenu,
 - sieć telekomunikacyjną.
- Teren zakładu jest ogrodzony, dozorowany i otoczony pasem zieleni izolacyjnej.
- e. W instalacji wykorzystywane są m.in. następujące maszyny i urządzenia:
- taśmy inspekcyjne z zainstalowanymi detektorami metalu (sortowanie i przeszukiwanie surowca w poszukiwaniu ciał obcych),
 - wilki – maszyna do rozdrabniania surowców pochodzenia zwierzęcego,
 - homogenizatory – rozdrabniacze mięsa na mniejsze kawałki,
 - emulgatory – rozdrabnianie kawałków mięsa na gładką pastę,
 - separatory – urządzenia do produkcji mięsa odkostnionego mechanicznie,
 - miksery (mieszadła) – mieszanie substratów mięsnych do uzyskania jednolitej konsystencji,
 - zamrażarki płytowe – zamrażanie bloków mrożonego produktu do temperatury – 18° C,
 - suwnica automatyczna – umieszczanie zamrożonych bloków mięsnych w obszarze paletyzacji,
 - detektor końcowy – wykrywanie metali Fe 5 mm, NonFe 5 mm, SS 6 mm.

1.2. Charakterystyka procesu produkcyjnego z zakładu:

Zakład w Michorzewku specjalizuje się w przetwarzaniu i dystrybucji produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego (poubojowe i poprodukcyjne z przemysłu mięsnego), wykorzystywanych na potrzeby produkcji karmy dla zwierząt domowych. Jest to półprodukt mięsny z wszystkich możliwych gatunków mięsa: wołowina, drób, wieprzowina, dziczyzna, ryby. Produkty te sprzedawane są firmom produkującym karmy dla zwierząt domowych na całym świecie.

Produkcja polega na przetworzeniu produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego poprzez oddzielenie mięsa od kości, rozdrobnienie, mieszani i homogenizację, aż do zamrożenia i pakowania na palety gotowych bloków mięsnych. Wstępnie pozostałości poubojowe i poprodukcyjne przechowuje się w warunkach chłodniczych. Kolejno podlegają inspekcji wizualnej surowca oraz detekcji metalu. Następnie, zależnie od wymagań danego klienta mięso mielone jest do odpowiedniego rozmiaru na wilku przemysłowym, ewentualnie homogenizowane lub emulgowane. Kolejnym procesem jest mieszanie mięsa w mieszadłach przemysłowych. Tak przygotowane mięso jest podawane systemem rur zaopatrzonych w magnesy do zamrażarek płytowych szybkiego kontaktu. Mięso po osiągnięciu temperatury -18 stopni Celsjusza zostaje za pomocą suwnicy przetransportowane na linię robota, gdzie poddane jest końcowej detekcji metalu. Ostatnim etapem jest automatyczna paletyzacja zamrożonych bloków na palecie przemysłowej, przykrytej przekładką piankową. Towar o masie około 1 tony nakryty jest workiem szczelnym oraz folią stretch, przeznaczonymi do kontaktu z żywnością.

2. Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, materiałów i surowców

Lp.	Rodzaj wykorzystywanej energii materiałów i surowców	Jednostka	Zużycie
1.	Energia elektryczna	MWh/rok	5 665
2.	Produkty pochodzenia zwierzęcego	Mg/rok	60 000
3.	woda	m ³ /rok	45 654
4.	gaz	m ³ /rok	276 000
5.	Olej napędowy	Mg/rok	10,4

- 3. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości**
- a. wdrożenie i stosowanie Systemu Zarządzania Bezpieczeństwem Żywności,
 - b. stosowanie materiałów, surowców i paliw gwarantujących spełnienie wymogów BAT
 - c. utrzymywanie urządzeń wchodzących w skład instalacji we właściwym stanie technicznym i prawidłowego ich eksploataowania w oparciu o stosowne instrukcje,
 - d. monitorowanie procesu technologicznego zgodnie z przyjętymi procedurami,
 - e. prowadzenie stałej kontroli ilości zużywanej wody i energii,
 - f. dopasowanie urządzeń zasilanych elektrycznie parametrami oraz godzinami pracy do potrzeb eksploatacyjnych instalacji bez powodowania nadmiernego zużycia energii,
 - g. prowadzenie wszelkich modernizacji układów chłodzenia, wentylacji i klimatyzacji pod kątem ograniczania strat energii,
 - h. magazynowanie preparatów i środków niebezpiecznych wykorzystywanych w produkcji (głównie środki myjące i dezynfekujące) w magazynie środków chemicznych, w szczelnych, zamkniętych pojemnikach. Magazyn środków chemicznych posiada wentylację, szczelną posadzkę, spełnia wymogi ppoż. i jest zabezpieczony przed dostępem osób postronnych, wyposażony w wanny ociekowe, apteczkę ekologiczną (sorbent).
 - i. magazynowanie środków chemicznych stosowanych w oczyszczaniu ścieków w budynku linii neutralizacji ścieków, na wydzielonej powierzchni, w szczelnych zbiornikach. Budynek posiada wentylację, szczelną posadzkę, spełnia wymogi ppoż. i jest zabezpieczony przed dostępem osób postronnych,
 - j. magazynowanie odpadów niebezpiecznych w pojemnikach lub zbiornikach wykonanych z nieprzepuszczalnych, chemoodpornych materiałów, ustawionych w sposób zabezpieczający przed przewróceniem i rozlaniem,
 - k. postępowanie z substancjami chemicznymi i odpadami zgodnie ze środkami ostrożności zawartymi w kartach charakterystyki tych substancji,
 - l. ogrodzenie i zabezpieczenie terenu zakładu przed dostępem osób nieupoważnionych,
 - m. organizowanie szkoleń oraz instruktaży dla pracowników w celu prawidłowego przeprowadzania procesów technologicznych, w tym szkoleń bhp,
 - n. prowadzenie przez nadzór technologiczny bieżącego monitoringu procesów technologicznych, ze szczególnym uwzględnieniem punktów krytycznych,
 - o. sporządzenie i stosowanie zasad, procedur, rozwiązań organizacyjnych i technicznych służących prawidłowemu prowadzeniu instalacji,
 - p. systematyczne przeprowadzanie przeglądów urządzeń (wg kart gwarancyjnych, przeglądów okresowych).
 - q. ograniczanie zużycie wody i ilości odprowadzanych ścieków (np. retencjonowanie wód opadowych i ich wykorzystanie do celów zabezpieczenia p-pož. lub do podlewania terenów zielonych i.t.p.).
- 4. Wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych oraz sposób kontroli ich przestrzegania:**
- a. wyposażenie zakładu w szczelną instalację kanalizacyjną do odprowadzania ścieków przemysłowych podczyszczonych w zakładowej linii neutralizacji ścieków (monitoring kluczowych parametrów ścieków) w sposób bezpieczny dla środowiska wodno-gruntowego, do gminnego kolektora sanitarnego,
 - b. prowadzenie procesu technologicznego w halach przemysłowych, w pomieszczeniach ze szczelnymi posadzkami uniemożliwiającymi zanieczyszczenie środowiska wodno-gruntowego,
 - c. magazynowanie surowców i produktów w specjalnie do tego wyznaczonych miejscach, w sposób uniemożliwiający ich bezpośredni kontakt ze środowiskiem wodno-gruntowym,
 - d. segregowanie odpadów i magazynowanie w sposób zabezpieczający odpady przed kontaktem ze środowiskiem wodno-gruntowym (np. w szczelnych pojemnikach lub luzem na utwardzonym, szczelnym podłożu), w wyznaczonych miejscach zapewniających odpowiednią pojemności miejsc magazynowania,
 - e. zabezpieczanie odpadów przed wpływami atmosferycznymi,
 - f. odprowadzanie ścieków bytowych szczelną instalacją kanalizacyjną do gminnego kolektora sanitarnego,

Om

- g. utwardzone place, drogi i parkingi zakładowe uzbroić w kanalizację deszczową. Zebrane wody opadowe i roztopowe z terenów utwardzonych odprowadzać do szczelnych systemów kanalizacyjnych i do zbiornika retencyjnego z przelewem do zbiornika przeciwpożarowego na terenie zakładu. Wody te podczyszczać we wpustach drogowych oraz w separatorze substancji ropopochodnych z osadnikiem zamontowanym przed wylotem kanalizacji do zbiornika. Wody opadowe i roztopowe z dachów budynków jako umownie czyste zagospodarować na terenie działki, na której znajduje się instalacja.

2. Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii

2.1 Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza

Instalacja do produkcji bazy mięsnej do karmy dla zwierząt nie stanowi źródła emisji substancji do powietrza.

Stężenia zanieczyszczeń w powietrzu, poza terenem zakładu, nie powodują przekroczeń wartości odniesienia określonych w obowiązujących przepisach.

Głównym źródłem emisji zorganizowanej są instalacje pomocnicze, tj. instalacje spalania paliw w celu wytwarzania energii cieplnej – dwa kotły zasilane gazem ziemnym (Buderus GE515 o mocy 510 kW, Buderus GE515 o mocy 295 kW) o łącznej mocy cieplnej 0,805 MW, 1 agregat prądotwórczy FOGO FU600 o mocy 480 kW, instalacja do ładowania akumulatorów wózków widłowych, warsztat ze stanowiskami spawalniczymi i szlifierskimi. Instalacje te nie wymagają uzyskania pozwolenia na emisję gazów do powietrza.

2.2 Gospodarka wodno-ściekowa

2.2.1 Zaopatrzenie w wodę.

Zakład zaopatrywany jest w wodę z gminnej sieci wodociągowej na podstawie umowy nr 3/2011 z dnia 20.09.2011 r. zawartej pomiędzy BHJ Polska Sp. z o.o., a gestorem sieci Zakład Obsługi Komunalnej w Kuślinie ul. Boczna 1, 64-316 Kuślin.

Woda z sieci gminnej używana jest dla celów socjalno-bytowych, technologicznych i porządkowych (produkcji, mycia maszyn i urządzeń, utrzymania czystości na terenie zakładu, na potrzeby grzewcze i chłodnicze) oraz zabezpieczenia p.poż.

Według obliczeń zużycie wody w zakładzie jest wielokrotnie mniejsze niż określa norma podana w tabeli 6 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 14.01.2002 r. w sprawie określenia przeciętnych norm zużycia wody (Dz. U. Nr 8, poz. 70), wg której przeciętne normy zużycia wody w zakładach przetwórstwa rolno-spożywczego (w zakładzie przetwórstwa mięsnego oraz wytwórniach wyrobów garmażeryjnych) wynoszą 50 m³/ 1 tonę wyrobu gotowego.

Według obliczeń (na podstawie realnego zużycia) zapotrzebowanie wody wodociągowej wynosi:

$$Q_{h\ max} = 9,38\ m^3/h,$$

$$Q_{d\ \acute{s}r} = 125,10\ m^3/d,$$

$$Q_{rok\ max} = 45.645,00\ m^3/rok.$$

2.2.2 Odprowadzanie ścieków - instalacja oczyszczalni ścieków przemysłowych przeznaczona do podczyszczenia ścieków w ilości 96 m³/dobę.

Ścieki technologiczne z zakładów przetwórstwa mięsnego można określić jako silnie stężone ścieki organiczne z dużą zawartością tłuszczów, osocza i krwi oraz związków rozpuszczalnych. Cechą charakterystyczną dla tych ścieków jest występowanie substancji białkowych i tłuszczowych w formie koloidalnej silnie zdyspergowanej. Są to ścieki przemysłowe biologicznie rozkładalne. Źródłem ścieków przemysłowych jest głównie mycie i czyszczenie maszyn i urządzeń linii produkcyjnej oraz pomieszczeń i pojemników. Mycie i czyszczenie prowadzone jest przy użyciu środków myjąco-dezynfekujących kwaśnych lub zasadowych, posiadających atest Państwowego Zakładu Higieny. Podstawowym składnikiem ww. środków jest stabilizowany chlor aktywny. Skład ścieków przemysłowych może charakteryzować się zawartością: zawiesin ogólnych (zanieczyszczeń organicznych – surowców ulegających biodegradacji), azotu amonowego, azotu azotynowego i fosforu ogólnego (z rozkładu związków organicznych), chlorków (ze stosowanych środków myjąco-dezynfekujących). Do podczyszczenia ścieków przed zrzutem do gminnej kanalizacji sanitarnej zastosowano zakładową linię neutralizacji ścieków technologicznych. Proces neutralizacji ścieków oparty został o procesy mechanicznego cedzenia oraz fizyko-chemicznej koagulacji, neutralizacji i flokulacji oraz flotacji wspomaganą saturacją. W wyniku podczyszczenia

ścieków w zakładzie następuje redukcja wysokich ładunków: ChZT, BZT5, zawiesiny ogólnej, związków azotu i fosforu.

W skład linii do neutralizacji ścieków wchodzi :

- a) układ przyjęcia i transportu ścieków wraz ze stopniem mechanicznego oczyszczania:
 - separator tłuszczu,
 - przepompownia,
 - sito skratkowe,
 - zbiornik retencyjno-uśredniający ścieków,
- b) węzeł neutralizacji fizyko-chemicznej:
 - flokulator rurowy,
 - stacja dozowania koagulantu,
 - stacja dozowania neutralizatora,
 - stacja automatycznego przygotowania flokulantu,
 - flotator ciśnieniowy,
- c) węzeł gospodarki osadowej
 - zbiornik osadu poflotacyjnego,
 - stacja odwadniania osadu.

Ścieki produkcyjne wstępnie oczyszczane są w separatorze tłuszczu i przepływają następnie poprzez sito pionowe do komory czerpnej przepompowni, w której zainstalowana jest pompa zatapialna oraz mieszadło mające na celu uśrednienie składu ścieków. Mieszadło działa automatycznie w reżimie czasowym z zabezpieczeniem poziomu minimum. Pompa tłoczy ścieki automatycznie w funkcji poziomu ścieków w przepompowni do sita skratkowego zainstalowanego w budynku technicznym. Sito działa automatycznie z własnej szafy sterowniczej. Wydzielone na sicie skratki kierowane są do pojemnika asenizacyjnego. Okresowo skratki wywożone są poza teren budynku do neutralizacji. Po oczyszczeniu mechanicznym ścieki grawitacyjnie przepływają do zbiornika retencyjnego, którym następuje uśrednienie i retencjonowanie składu ścieków. Czas retencji jest na tyle długi aby wyrównać różnice w przepływie oraz w ładunku zanieczyszczeń. Po uśrednieniu składu ścieków tłoczone one są pompą zatapialną do neutralizacji fizyko-chemicznej. Układ sterowania zapewnia równomierny przepływ ścieków przez układ neutralizacji. Wszystkie funkcje układów oczyszczalni są sterowane i obsługiwane za pomocą elektronicznego układu sterowania. Urządzenia są w pełni zautomatyzowane. Substancje chemiczne podawane do urządzeń linii neutralizacji ścieków magazynowane są w szczelnych pojemnikach i dawkiwane automatycznie, bez kontaktu z powietrzem. Ilość odprowadzanych do kanalizacji miejskiej ścieków jest mierzona za pomocą przepływomierza zamontowanego w przedostatniej studzience przed połączeniem kanalizacji zakładowej z kanalizacją gminną.

Ścieki przemysłowe podczyszczane są do parametrów gwarantujących dotrzymanie warunków określonych w rozporządzeniu w sprawie sposobu realizacji obowiązków dostawców ścieków przemysłowych oraz warunków wprowadzania ścieków do urządzeń kanalizacyjnych. Oczyszczone ścieki, odprowadzane są do kolektora sieci gminnej skąd trafiają do oczyszczalni ścieków obsługiwanej przez Zakład Obsługi Komunalnej w Kuślinie.

Zakład posiada pozwolenie wodnoprawne na szczególne korzystanie z wód, tj. wprowadzanie oczyszczonych ścieków przemysłowych zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego do urządzeń kanalizacyjnych innego podmiotu – Zakładu Obsługi Komunalnej w Kuślinie (decyzja wydana w dniu 8 marca 2021 r. przez Dyrektora Zarządu Zlewni w Poznaniu nr PO.ZUZ.4.4210.16.2021.KG). Warunki wprowadzania tych ścieków do kanalizacji innego podmiotu określa umowa o zapatrzenie w wodę i odprowadzanie ścieków nr 3/2011 z dnia 20.09.2011 r. zawarta pomiędzy BHI Polska Sp. z o.o. w Michorzewku, a Zakładem Obsługi Komunalnej w Kuślinie ul. Boczna 1, 64-316 Kuślin.

Ilość ścieków przemysłowych wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych zgodnie z pozwoleniem wodnoprawnym wynosi:

$$\begin{aligned} Q_{s \max} &= 0,0015 \text{ m}^3/\text{s}, \\ Q_{d \text{ śr}} &= 96,00 \text{ m}^3/\text{d}, \\ Q_{\text{dop, rok}} &= 35 \text{ 040,00 m}^3/\text{rok}. \end{aligned}$$

Oh

2.3 Gospodarka odpadami

2.3.1 Dopuszczalną ilość odpadów do wytworzenia w instalacji.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość wytwarzanych odpadów [Mg/rok]
ODPADY NIEBEZPIECZNE			
1	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	0,1
2	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	0,7
3	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	0,02
4	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)	0,2
5	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy ⁵⁾ inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,1
6.	13 05 01*	Odpady stałe z piaskowników i odwadniania olejów w separatorach	0,2
ODPADY INNE NIŻ NIEBEZPIECZNE			
1	02 02 04	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	4000
2	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	0,3
3	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	50
4	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	80
5	15 01 03	Opakowania z drewna	20
6	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	10
7	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	0,3
8	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	0,3
9	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	0,002
10	17 04 02	Aluminium	2
11	17 04 05	Żelazo i stal	50
12	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	2
13	19 08 01	Skratki	50
14	19 08 09	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda zawierające wyłącznie oleje jadalne i tłuszcze	1500

2.3.2 Miejsce i źródło powstawania, skład chemiczny i właściwości powstających odpadów

Lp.	Kod odpadu	Źródło i miejsce powstawania	Skład chemiczny i właściwości
ODPADY NIEBEZPIECZNE			
1	13 01 13*	Opady z wymian olejów hydraulicznych podczas okresowego serwisu maszyn i urządzeń technologicznych. Miejsce powstawania – budynki produkcyjne i warsztatowe.	Produkty ropopochodne, zawierające mieszaninę węglowodorów alifatycznych i aromatycznych, dodatki uszlachetniające i poprawiające właściwości użytkowe (złożone związki organiczne S, P, Ca, Zn, Mg i inne). Oleje niezawierające związków chlorowcoorganicznych, PCB lub PCT. Postać ciekła, barwa brązowa, łatwopalne, lżejsze od wody i nierozpuszczalne w wodzie, trudno ulegają biodegradacji.
2	13 02 08*	Opady z wymian olejów silnikowych, przekładniowych i smarowych podczas okresowego serwisu maszyn i urządzeń technologicznych. Miejsce powstawania – budynki produkcyjne i warsztatowe.	Produkty ropopochodne, zawierające mieszaninę węglowodorów alifatycznych i aromatycznych, dodatki uszlachetniające i poprawiające właściwości użytkowe (złożone związki organiczne S, P, Ca, Zn, Mg i inne). Oleje niezawierające związków chlorowcoorganicznych, PCB lub PCT.

			Postać ciekła, barwa brązowa, łatwopalne, lżejsze od wody i nierozpuszczalne w wodzie, trudno ulegają biodegradacji.
3	15 01 10*	Odpad opakowaniowy powstający ze zużycia środków chemicznych myjących i dezynfekcyjnych (opakowania niekaucjonowane). Miejsce powstawania – budynki produkcyjne, magazynowe i warsztatowe.	Opakowania zanieczyszczone roztworami wodnymi lub pozostałościami zawierającymi substancje niebezpieczne (głównie środki chemiczne: myjące i dezynfekujące). Postać stała opakowania (plastik, szkło lub metal) – beczki, baniaki, worki, butelki; zanieczyszczenia środkami chemicznymi płynne lub stałe, toksyczne lub żrące.
4	15 02 02*	Odpad z działalności eksploatacyjnej zakładu. Zużyte czyściwo, sorbenty lub odzież ochronna zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (oleje, smary). Miejsce powstawania – budynki produkcyjne, magazynowe i warsztatowe.	Materiały włókiennicze (szmaty i ubrania), tworzywa, trociny drzewne zaw. zanieczyszczenia olejów, smarów. Postać stała, zaw. niebezpieczne związki pochodzące z olejów.
5	16 02 13*	Odpady lamp tzw. świetlówek, które straciły właściwości świetlne; oraz zużyty sprzęt elektryczny i elektroniczny. Miejsce powstawania – budynki produkcyjne, magazynowe, biurowe, warsztaty.	Świetłówki – szkło, związki rtęci oraz części aluminium pochodzące z obudowy lamp; urządzenia elektroniczne – obudowa metalowa lub tworzywo sztuczne, płytki drukowane z podzespołami elektronicznymi. Konsystencja stała, świetłówki – zawierają związki rtęci wykazujące dużą aktywność chemiczną i biologiczną, toksyczna dla środowiska i zdrowia ludzi. Urządzenia elektroniczne – mogą zawierać związki żywic toksycznych dla ludzi.
6	13 05 01*	Osady mineralne z piaskownika oraz zanieczyszczenia ropopochodne z separatora powstające z oczyszczania wód deszczowych. Powstają w urządzeniach do oczyszczania wód opadowych i roztopowych (piaskownik, separator) na kanalizacji deszczowej.	Osady mineralne (piasek, błoto) oraz substancje ropopochodne zawierające mieszaninę węglowodorów alifatycznych i aromatycznych. Postać: szlam, barwa brązowa, nierozpuszczalne w wodzie, trudno ulegające biodegradacji.
ODPADY INNE NIŻ NIEBEZPIECZNE			
1	02 02 04	Odpad stanowią osady poflotacyjne z podczyszczania ścieków. Miejsca powstawania – linia neutralizacji ścieków przemysłowych.	Wysoka zawartość materii organicznej. Główne składniki: woda, azot, fosfor, wapń. Osady ściekowe łatwo ulegające zagniwaniu. Emitują substancje odorotwórcze. Odpady uwodnione (osady).
2	08 03 18	Odpady z eksploatacji urządzeń biurowych – zużyte tonery z urządzeń drukujących (drukarki, faksy, kserokopiarki). Miejsce powstawania odpadów – budynki biurowe.	Obudowa plastikowa, proszek drukujący, farba (tusz). Postać stała (obudowa).
3	15 01 01	Odpad z gospodarki magazynowej zakładu. Odpady opakowaniowe z rozładunku zakupionych surowców i materiałów. Głównie: worki i kartony. Miejsce powstawania – budynki produkcyjne, magazynowe.	Papier i tektura – celuloza Postać stała, ulega biodegradacji.
4	15 01 02	Odpad z gospodarki magazynowej zakładu. Odpady opakowaniowe z rozładunku zakupionych surowców i materiałów. Głównie: folie, worki, pojemniki i butelki PET. Miejsce powstawania – budynki produkcyjne, magazynowe	Tworzywa sztuczne - polietylen, poliester, polipropylen (polimery). Postać stała.
5	15 01 03	Odpad z gospodarki magazynowej zakładu. Odpady opakowaniowe z rozładunku zakupionych surowców i materiałów. Głównie w postaci : palet, skrzyń, przekładek z drewna. Miejsce powstawania – budynki produkcyjne, magazynowe.	Drewno (żywica, lignina). Postać stała, ulega biodegradacji.
6	15 01 06	Zużyte opakowania wykonane z wielu materiałów, po zakupionych surowcach i materiałach. Odpady głównie w postaci: kartony foliowo-papierowe. Miejsce powstawania – budynki produkcyjne i magazynowe.	Papier i tektura (celuloza); polietylen, poliester, polipropylen (polimery); substancje klejące, barwniki. Postać stała.

Gm

7	15 02 03	Szmaty i sorbenty z czyszczenia i sprzątnia pomieszczeń, oraz zużyte ubrania robocze pracowników (odzież ochronna i rękawice). Miejsce powstawania – budynki produkcyjne, warsztaty.	Materiały włókiennicze (szmaty i ubrania), tworzywa, trociny drzewne nie zawierające zanieczyszczeń substancjami niebezpiecznymi. Postać stała.
8	16 02 14	Zużyty i uszkodzony sprzęt elektryczny i elektroniczny, tj. sprzęt komputerowy (komputery, laptopy, monitory LCD, drukarki, skanery, zasilacze itp.), sprzęt biurowy (telefony, faksy, kserokopiarki, niszczarki dokumentów itp.), elektronarzędzia lub sprzęt przemysłowy (np. kamery przemysłowe, systemy monitorujące itd.) oraz zużyte (wymieniane) podzespoły i części z tych urządzeń. Również zużyte tonery, pojemniki na tusze, kasety – drukarek, kserokopiarek, faksów. Miejsce powstawania – budynki produkcyjne, magazynowe, biurowe, warsztaty.	Tworzywa sztuczne (obudowy urządzeń, izolacje), metale (konstrukcje, okablowanie) – urządzenia bez elementów niebezpiecznych Postać stała.
9	16 06 04	Zużyte baterie z eksploatacji przenośnych urządzeń elektronicznych i RTV. Odpady głównie w postaci zużytych baterii zasilających telefony, latarki, aparaty fotograficzne. Miejsce powstawania – budynki produkcyjne, magazynowe, biurowe, warsztaty.	Obudowa metalowa, anoda (proszek Zn), katoda (proszek MnO ₂), elektrolit. Postać stała, trudno rozkładalne w przyrodzie.
10	17 04 02	Odpady metali nieżelaznych – aluminium, z doraźnych prac i remontów instalacji w obiektów. Odpady głównie w postaci elementów konstrukcji, rur lub instalacji. Miejsce powstawania – budynki produkcyjne, magazynowe, biurowe, warsztaty.	Aluminium. Postać stała, trudno rozkładalne w przyrodzie.
11	17 04 05	Odpady metali żelaznych z doraźnych prac i remontów instalacji w obiektów. Odpady głównie w postaci elementów konstrukcji, rur lub instalacji. Miejsce powstawania – budynki produkcyjne, magazynowe, biurowe, warsztaty.	Żelazo, stal, żeliwo. Postać stała.
12	17 04 11	Kable z napraw instalacji elektrycznych i elektronicznych lub likwidacji okablowania w budynku. Miejsce powstawania – budynki produkcyjne, magazynowe, biurowe, warsztaty.	Drut ze stopów metali (miedź, aluminium), izolacja z tworzywa sztucznego (polietylen). Postać stała.
13	19 08 01	Odpady zatrzymane na kratkach wstępnego podczyszczenia ścieków. Miejsca powstawania – linia neutralizacji ścieków przemysłowych.	Skratki zawierające: papier, folię, drobne frakcje odpadów organicznych i nieorganicznych. Postać stała.
14	19 08 09	Odpad stanowią osady usuwane z łapaczy tłuszczów. Miejsca powstawania – łapacze tłuszczów na kanalizacji ścieków przemysłowych.	Wysoka zawartość materii organicznej. Główne składniki: woda, azot, fosfor, wapń. Osady ściekowe łatwo ulegają zagniwaniu i emitują substancje odorotwórcze. Postać płynna lub stała.

2.3.3 Miejsca i sposoby magazynowania wytwarzanych odpadów oraz dalszy sposób gospodarowania nimi.

Lp.	Kod odpadu	Miejsca i sposób magazynowania odpadów
ODPADY NIEBEZPIECZNE		
1	13 01 13*	Kontener transportowy z drzwiami, z pojemnikami na odpady wewnątrz, na utwardzonym placu. Odpady gromadzić w pojemnikach metalowych lub z tworzywa sztucznego, wyposażonych w szczelne zamknięcia i oznakowanych napisem „OLEJ ODPADOWY” oraz informacją o kodzie odpadu. Pojemniki umieszczać w obrębie wanien odciekowych. Miejsce magazynowania ma posiadać utwardzoną posadzkę (zabezpieczającą przed zanieczyszczeniem gruntu), ma być zadaszone (zabezpieczone przed opadami atmosferycznymi), wyposażone w środki do zbierania ewentualnych wycieków (zapas sorbentu) oraz zabezpieczone przed dostępem osób postronnych.
2	13 02 08*	Kontener transportowy z drzwiami, z pojemnikami na odpady wewnątrz, na utwardzonym placu. Odpady gromadzić w pojemnikach metalowych lub z tworzywa sztucznego, wyposażonych w szczelne zamknięcia i oznakowanych napisem „OLEJ ODPADOWY” oraz informacją o kodzie odpadu. Pojemniki umieszczać w obrębie wanien odciekowych. Miejsce magazynowania ma posiadać utwardzoną posadzkę (zabezpieczającą przed zanieczyszczeniem gruntu), ma być zadaszone (zabezpieczone przed opadami atmosferycznymi), wyposażone w środki do zbierania ewentualnych wycieków (zapas sorbentu) oraz zabezpieczone przed dostępem osób postronnych.
3	15 01 10*	Kontener transportowy z drzwiami, z pojemnikami na odpady wewnątrz, na utwardzonym placu. Odpady gromadzić na palecie drewnianej (zamknięte kanistry i beczki) lub ustawiane luzem (paletopojemniki).
4	15 02 02*	Kontener transportowy z drzwiami, z pojemnikami na odpady wewnątrz, na utwardzonym placu. Odpady gromadzić w szczelnym pojemniku metalowym lub z tworzywa sztucznego.
5	16 02 13*	Kontener transportowy z drzwiami, z pojemnikami na odpady wewnątrz, na utwardzonym placu. Odpady gromadzić w szczelnym pojemniku metalowym lub z tworzywa sztucznego.
6	13 05 01*	Odpad usuwany bezpośrednio z separatora (bez magazynowania na terenie Zakładu)
ODPADY INNE NIŻ NIEBEZPIECZNE		
1	02 02 04	Wiata na instalacji podczyszczania ścieków. Odpady gromadzić w szczelnych kontenerach stalowych.
2	08 03 18	Kontener transportowy z drzwiami, z pojemnikami na odpady wewnątrz, na utwardzonym placu. Odpady gromadzić w pojemniku metalowym.
3	15 01 01	Kontener na utwardzonym placu.
4	15 01 02	Kontener na utwardzonym placu.
5	15 01 03	Plac utwardzony. Odpady ustawiać w stosach (palety drewniane).
6	15 01 06	Kontener na utwardzonym placu.
7	15 02 03	Kontener transportowy z drzwiami, z pojemnikami na odpady wewnątrz, na utwardzonym placu. Odpady gromadzić luzem na regale lub w kartonie.
8	16 02 14	Kontener transportowy z drzwiami, z pojemnikami na odpady wewnątrz, na utwardzonym placu. Odpady gromadzić w kontenerze metalowym.
9	16 06 04	Kontener transportowy z drzwiami, z pojemnikami na odpady wewnątrz, na utwardzonym placu. Odpady gromadzić w kontenerze metalowym.
10	17 04 02	Plac utwardzony. Odpady gromadzić luzem na palecie drewnianej.
11	17 04 05	Plac utwardzony. Odpady gromadzić luzem na palecie drewnianej.
12	17 04 11	Kontener transportowy z drzwiami, z pojemnikami na odpady wewnątrz, na utwardzonym placu. Odpady gromadzić w pojemniku metalowym lub z tworzywa sztucznego.
13	19 08 01	Wiata na instalacji podczyszczania ścieków. Odpady gromadzić w szczelnych i zamykanych kontenerach stalowych.
14	19 08 09	Łapacz tłuszczów. Odpady gromadzić w komorze osadnikowej.

- a. odpady gromadzić w sposób selektywny, umożliwiający ich dalsze przekazanie do odzysku lub unieszkodliwienia. Magazynować do momentu zebrania ilości ekonomicznie uzasadnionej (partii transportowej), w miejscach i w sposób zgodny z obowiązującymi przepisami ustawy o odpadach oraz przepisami wykonawczymi do niej.
- b. odpady magazynować w wydzielonych i odpowiednio oznakowanych pojemnikach i miejscach, zgodnie z ww. tabelą w pkt. 2.3.3.

- c. w przypadku magazynowania odpadów na utwardzonych placach zewnętrznych zabezpieczać je przed oddziaływaniem opadów atmosferycznych poprzez zamknięcie lub przykrycie pojemnika lub jego ustawienie pod zadaszoną wiatą.
- d. gromadzić odpady niebezpieczne w miejscu z dostępem do sorbentów do likwidacji rozlewów odpadów.
- e. wszystkie wytworzone odpady magazynować wyłącznie na terenie, do którego zakład posiada tytuł prawny, zgodnie z terminami określonymi w ustawie o odpadach, tj.: przez: 1 rok – w przypadku magazynowania odpadów niebezpiecznych lub odpadów palnych albo 3 lata – w przypadku magazynowania pozostałych odpadów.
- f. osady z zakładowej oczyszczalni ścieków niezwłocznie przekazywać uprawnionym odbiorcom, aby nie spowodować w miejscu ich powstania istotnych uciążliwości zapachowych w postaci odorów.

2.3.4 Opis dalszego sposobu gospodarowania odpadami, z uwzględnieniem zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania odpadów

Lp.	Kod odpadu	Sposób gospodarowania odpadami
ODPADY NIEBEZPIECZNE		
1	13 01 13*	Odpady gromadzić selektywnie, a następnie przekazywać upoważnionemu odbiorcy do odzysku lub unieszkodliwienia w procesach odzysku R9 lub unieszkodliwienia D10.
2	13 02 08*	Odpady gromadzić selektywnie, a następnie przekazywać upoważnionemu odbiorcy do odzysku lub unieszkodliwienia w procesach odzysku R9 lub unieszkodliwienia D10.
3	15 01 10*	Odpady gromadzić selektywnie, a następnie przekazywać upoważnionemu odbiorcy do odzysku lub unieszkodliwienia w procesach odzysku R12 lub unieszkodliwienia D10.
4	15 02 02*	Odpady gromadzić selektywnie, a następnie przekazywać upoważnionemu odbiorcy do odzysku lub unieszkodliwienia w procesie unieszkodliwienia D10.
5	16 02 13*	Odpady gromadzić selektywnie, a następnie przekazywać upoważnionemu odbiorcy do odzysku lub unieszkodliwienia. Odbiorcami zużytych urządzeń elektrycznych i elektronicznych i ich części, mogą być również firmy handlowe zobowiązane do odbioru sprzętu w ramach zakupu nowego. Dalszy sposób gospodarowania odpadami: odzysk R11 lub unieszkodliwienie D13.
6	13 05 01*	Odpady gromadzić selektywnie, a następnie przekazywać upoważnionemu odbiorcy do odzysku lub unieszkodliwienia. Dalszy sposób gospodarowania odpadami: odzysk R9 lub unieszkodliwienie D10
ODPADY INNE NIŻ NIEBEZPIECZNE		
1	02 02 04	Odpady gromadzone selektywnie i przekazywać upoważnionym odbiorcom do unieszkodliwienia. Dalszy sposób gospodarowania odpadami: unieszkodliwienie D8.
2	08 03 18	Odpady gromadzić selektywnie, a następnie przekazywać upoważnionym odbiorcom do odzysku (w tym do recyklingu). Odzysk zużytych tonerów polega na regeneracji - ponownym napełnieniu tonerem lub tuszem. Dalszy sposób gospodarowania odpadami: odzysk R12.
3	15 01 01	Odpady gromadzić selektywnie, a następnie przekazywać upoważnionemu odbiorcy do odzysku (w tym do recyklingu) lub osobom fizycznym do wykorzystania na własne potrzeby. Dalszy sposób gospodarowania odpadami: odzysk R1 lub R11.
4	15 01 02	Odpady gromadzić selektywnie, a następnie przekazywać upoważnionemu odbiorcy do odzysku lub unieszkodliwienia w procesach odzysku R11 lub R12 lub unieszkodliwienia proces D5.
5	15 01 03	Odpady gromadzić selektywnie, a następnie przekazywać upoważnionemu odbiorcy do odzysku lub do wykorzystania osobom fizycznym. Wywóz odpadów transportem odbiorcy. Dalszy sposób gospodarowania: odzysk R1 lub R3.
6	15 01 06	Odpady gromadzić selektywnie, a następnie przekazywać upoważnionemu odbiorcy do odzysku w procesie R11, R12.
7	15 02 03	Odpady gromadzić selektywnie, a następnie przekazywać upoważnionemu odbiorcy do unieszkodliwienia w procesie D5 lub D10.
8	16 02 14	Odpady gromadzić selektywnie, a następnie przekazywać upoważnionemu odbiorcy do odzysku lub unieszkodliwienia. Odbiorcami zużytych urządzeń elektrycznych i elektronicznych i ich części, mogą być również firmy handlowe zobowiązane do odbioru sprzętu w ramach zakupu nowego. Dalszy sposób gospodarowania odpadami: odzysk R11 lub unieszkodliwienie D13.

9	16 06 04	Odpady gromadzić selektywnie, a następnie przekazywać upoważnionym odbiorcom do odzysku w procesie R4.
10	17 04 02	Odpady gromadzić selektywnie, a następnie przekazywać upoważnionemu odbiorcy do odzysku lub osobom fizycznym do wykorzystania na własne potrzeby. Dalszy sposób gospodarowania odpadami: odzysk R4 lub R11.
11	17 04 05	Odpady gromadzić selektywnie, a następnie przekazywać upoważnionemu odbiorcy do odzysku lub osobom fizycznym do wykorzystania na własne potrzeby. Dalszy sposób gospodarowania odpadami: odzysk R4 lub R11.
12	17 04 11	Odpady gromadzić selektywnie, a następnie przekazywać upoważnionemu odbiorcy do odzysku w procesie R4.
13	19 08 01	Odpady gromadzić selektywnie, a następnie przekazywać upoważnionemu odbiorcy do unieszkodliwienia w procesie D5 lub D10.
14	19 08 09	Odpady gromadzić selektywnie, a następnie przekazywać upoważnionym odbiorcom do unieszkodliwienia w procesie D8.

- a. odpady przekazywać upoważnionym odbiorcom odpadów posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami obejmującego zbieranie lub przetwarzanie albo unieszkodliwianie odpadów oraz wpis w tym zakresie do rejestru podmiotów wprowadzających produkty, produkty w opakowaniach i gospodarujących odpadami (BDO). Określone odpady inne niż niebezpieczne mogą być przekazywane osobom fizycznym do dalszego wykorzystania na ich własne potrzeby, wyłącznie w przypadku odpadów ujętych w rozporządzeniu w sprawie listy rodzajów odpadów, które osoby fizyczne lub jednostki organizacyjne niebędące przedsiębiorcami mogą poddawać odzyskowi na potrzeby własne, oraz dopuszczalnych metod ich odzysku.
- b. transport odpadów winny prowadzić podmioty posiadające w tym zakresie wpis do rejestru podmiotów wprowadzających produkty, produkty w opakowaniach i gospodarujących odpadami (BDO), przy czym nie podlegają wpisowi do rejestru transportujący wytworzone przez siebie odpady. Transport odpadów prowadzić w sposób bezpieczny dla środowiska oraz zdrowia i życia ludzi, z zachowaniem obowiązujących przepisów.
- c. prowadzić ilościową i jakościową ewidencję wytwarzanych i przekazywanych odbiorcom odpadów oraz sporządzać zbiorcze zestawienie danych o rodzajach i ilości odpadów, o sposobach gospodarowania nimi oraz o instalacjach i urządzeniach służących do odzysku i unieszkodliwiania tych odpadów. Prowadzenie ewidencji odpadów oraz sporządzanie i przekazywanie zbiorczych zestawień danych o odpadach odbywa się poprzez Bazę danych o produktach i opakowaniach oraz o gospodarce odpadami (BDO).

2.3.5 Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów (w tym ograniczanie ich ilości)

- a. prawidłowo eksploatować urządzenia i utrzymywać w dobrym stanie technicznym użytkowane obiekty budowlane oraz maszyny i urządzenia, które należy poddawać okresowym planowanym przeglądom technicznym i konserwacji w celu zapobieżenia awariom i szybkiemu złomowaniu.
- b. stale nadzorować prowadzenie procesów technologicznych w zakładzie (zapobieganie awariom, powstaniu produktów nieodpowiedniej jakości, efektywne wykorzystanie surowców produkcyjnych),
- c. zapobiegać wytwarzaniu odpadów metalowych (złomu) poprzez stosowanie w instalacji stali nierdzewnej, regularną konserwację elementów metalowych, w tym malowanie części narażonych na korozję,
- d. racjonalnie gospodarować opakowaniami (zamawianie surowców lub materiałów w większych opakowaniach, jeżeli to możliwe w opakowaniach wielokrotnego użytku, używanie opakowań o trwałej konstrukcji, ewentualne naprawy opakowań),
- e. wykonywać przeglądy techniczne i naprawy środków transportu w wyspecjalizowanych warsztatach posiadających pozwolenia na gospodarowanie odpadami,
- f. stosować w maszynach i urządzeniach oraz pojazdach oleje gwarantujące optymalne parametry pracy i maksymalny okres eksploatacji. Dbać o stan techniczny i szczelność maszyn i urządzeń,

Om

- g. racjonalnie gospodarować energią, w tym oświetleniem (likwidować całodobowe oświetlenie pomieszczeń nieużytkowanych). Stosować świetlówki gwarantujące najlepsze parametry i maksymalny okres eksploatacji.

2.3.6 Ograniczanie negatywnego oddziaływania odpadów na środowisko

- przekazywać wytworzone odpady upoważnionym odbiorcom odpadów, w pierwszej kolejności do odzysku, a jeżeli nie jest on możliwy to do unieszkodliwienia,
- selektywnie gromadzić wszystkie wytworzone odpady,
- magazynowanie wszystkich odpadów prowadzić zgodnie z szczegółowymi wymaganiami dla wstępnego magazynowania odpadów przez wytwórcę odpadów, zgodnie z rozporządzeniem w sprawie szczegółowych wymagań dla magazynowania odpadów,
- magazynowanie olejów odpadowych prowadzić dodatkowo zgodnie z wymaganiami określonymi w rozporządzeniu w sprawie szczegółowego sposobu postępowania z olejami odpadowymi,
- przekazywać określone rodzajów odpadów osobom fizycznym do dalszego wykorzystania na ich własne potrzeby, wyłącznie w przypadku odpadów wymienionych w rozporządzenia Ministra Środowiska w sprawie listy rodzajów odpadów, które osoby fizyczne lub jednostki organizacyjne niebędące przedsiębiorcami mogą poddawać odzyskowi na potrzeby własne oraz dopuszczalnych metod ich odzysku.

2.4 Emisja hałasu do środowiska

- dopuszczalny poziom hałasu poza zakładem, na granicy terenów zabudowy zagrodowej w porze dziennej:

$L_{AeqD} - 55 \text{ dB}$ równoważny poziom dźwięku A dla przedziału czasu odniesienia równemu 8 kolejno po sobie następującym najmniej korzystnym godzinom pory dnia (od godz. 6⁰⁰ do godz. 22⁰⁰),

- dopuszczalny poziom hałasu poza zakładem, na granicy terenów zabudowy zagrodowej w porze nocnej:

$L_{AeqN} - 45 \text{ dB}$ równoważny poziom dźwięku A dla przedziału czasu odniesienia równemu 1 najmniej korzystnej godzinie pory nocy (od godz. 22⁰⁰ do godz. 6⁰⁰),

- rozkład czasu pracy źródeł hałasu:

Lp.	Nazwa źródła hałasu	Symbol źródła hałasu	Czas pracy w ciągu doby [h]	
			Pora dnia	Pora nocy
Źródła hałasu pośrednie typu „budynek”:				
1	Hala produkcji baz mięsnych do karm dla zwierząt	B1	16	8
2	Maszynownia	B2	16	8
3	Pomieszczenie naprawy pojemników	B3	16	8
4	Sprężarkownia	B4	16	8
5	Budynek neutralizacji ścieków	B5	16	8
Źródła hałasu bezpośrednie punktowe:				
6	Centrala wentylacyjna nr 1 (hala produkcyjna)	cw1	16	8
7	Centrala wentylacyjna nr 2 (hala produkcyjna)	cw2	16	8
8	Centrala wentylacyjna nr 3 (hala produkcyjna)	cw3	16	8

9	Centrala wentylacyjna nr 4 (budynek biurowo-socjalny)	cw4	16	-
10	Centrala wentylacyjna nr 5 (budynek biurowo-socjalny)	cw5	16	-
11	Wentylatory dachowe szt. 2 (hala produkcyjna)	w1-w2	16	8
12	Wentylatory dachowe szt. 10 (hala produkcyjna)	w3-w12	16	8
13	Wentylatory dachowe szt. 2 (hala produkcyjna)	w13-w14	16	8
14	Wentylatory dachowe szt. 5 (hala produkcyjna)	w15-w19	16	8
15	Wentylatory dachowe szt. 4 (hala produkcyjna)	w20-w23	16	8
16	Wentylator dachowy szt. 1 (hala produkcyjna)	w24	16	8
17	Wentylator dachowy szt. 1 (hala produkcyjna)	w25	16	8
18	Wentylator dachowy szt. 1 (hala produkcyjna)	w26	16	8
19	Wentylator dachowy szt. 1 (hala produkcyjna)	w27	16	8
20	Wentylatory dachowe szt. 2 (budynek biurowo-socjalny)	w28-w29	16	-
21	Wentylatory dachowe szt. 2 (budynek neutralizacji ścieków)	w30-w31	16	8
22	Wentylator dachowy szt. 1 (budynek neutralizacji ścieków)	w32	16	8
23	Wytwornica lodu	wl1	16	8
24	Sito Hubera (linia neutralizacji ścieków)	sh1	16	8
25	Klimatyzatory jednostki zewn. (budynek biurowo-socjalny)	kl1-kl16	16	-
26	Klimatyzatory jednostki zewn. (budynek portierni)	kl17-kl18	16	8
27	Klimatyzatory jednostki zewn. (pomieszczenie techniczne)	kl19	16	8
Źródła hałasu bezpośrednio przestrzenne:				
28	Skrapalacza natryskowo-wyparne amoniaku szt. 3	ch1-ch3	16	8
29	Kontenerowy agregat prądotwórczy	agr1	16	8
Źródła hałasu bezpośrednio liniowe:				
30	Pojazdy osobowe (parking nr 1)	poj.L1	0,19	-
31	Pojazdy osobowe (parking nr 2)	poj.L2	0,29	0,14
32	Pojazdy ciężarowe (dostawa surowców)	poj.C1	0,08	0,02
33	Pojazdy ciężarowe (wysyłka produktów)	poj.C2	0,27	-
34	Pojazdy ciężarowe (parking nr 2)	poj.C3	0,09	0,01

2.4.1 Metody ochrony przed hałasem

- lokalizacja funkcji produkcyjnych oraz maszynowni (m.in. sprężarkownia) wewnątrz obiektów budowlanych o odpowiedniej izolacyjności akustycznej,
- zastosowanie cichobieżnych wentylatorów i central wentylacyjnych,
- dostawy i odbiór towarów pojazdami ciężarowymi prowadzić w miarę możliwości w porze dziennej

3. Sposoby monitoringu instalacji

3.1 Monitoring hałasu

Dobór lokalizacji punktów pomiarowych oraz sposób prowadzenia pomiarów emisji hałasu na terenach podlegających ochronie akustycznej prowadzić zgodnie z obowiązującą metodyką referencyjną. Częstotliwość prowadzenia pomiarów hałasu oraz termin ich przedkładania

Omn

właściwym organom zgodnie z obowiązującym rozporządzeniem w tym zakresie. Okresowe pomiary hałasu w środowisku, który jest wyrażony wskaźnikami hałasu mającymi zastosowanie do ustalania i kontroli warunków korzystania ze środowiska ($L_{Aeq D}$ i $L_{Aeq N}$), prowadzi się dla instalacji, dla której zostało wydane pozwolenie zintegrowane. Pomiary te należy wykonywać okresowo (raz dwa lata), z uwzględnieniem specyfiki pracy źródeł hałasu. Pomiary należy przeprowadzać w godzinach nocnych i dziennych. Kryteria lokalizacji punktów pomiarowych winny uwzględniać najbliższe tereny objęte prawną ochroną przed hałasem. Wyniki okresowych pomiarów emisji hałasu ewidencjonować w formie pisemnej.

3.2 Monitoring emisji ścieków

Na podstawie zapisów pkt. III ppkt. 1 posiadanego pozwolenia wodnoprawnego na szczególne korzystanie z wód, tj. wprowadzanie oczyszczonych ścieków przemysłowych do urządzeń kanalizacyjnych innego podmiotu – Zakładu Obsługi Komunalnej w Kuślinie (decyzja wydana w dniu 8 marca 2021 r. przez Dyrektora Zarządu Zlewni w Poznaniu nr PO.ZUZ.4.4210.16.2021.KG) Zakład został zobowiązany do prowadzenia pomiarów jakości ścieków z częstotliwością co najmniej 2 razy w roku w zakresie wskaźników: fosforu ogólnego, azotu amonowego i azotu azotynowego oraz do pomiaru systematycznego rejestrowania ilości odprowadzanych ścieków.

3.3 Monitoring zużywanej wody

Zakład jest zaopatrywany w wodę wyłącznie z sieci wodociągowej na podstawie zawartej umowy z Zakładem Obsługi Komunalnej w Kuślinie ul. Boczna 1, 64-316 Kuślin. Na podstawie wskazań wodomierza prowadzić i zapisywać odczyty wskazań wodomierza 1 raz na miesiąc.

3.4 Monitoring emisji do powietrza

Ze względu na brak źródeł emisji substancji do powietrza w ramach wnioskowanej instalacji IPPC do produkcji bazy mięsnej do karmy dla zwierząt nie przewiduje się wymogu prowadzenia okresowych ani ciągłych pomiarów emisji. Instalacje pomocnicze nie wymagają uzyskania pozwolenia na wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza.

3.5 Monitoring odpadów

Monitoring prowadzić w oparciu o ewidencję odpadów. Ewidencję prowadzić na bieżąco z wykorzystaniem kart ewidencji odpadów prowadzonych dla każdego odpadu odrębnie i kart przekazania odpadów. Sporządzone dokumenty przechowywać przez okres 5 lat, licząc od końca roku kalendarzowego, w którym je sporządzono.

Zbiorcze zestawienie danych o rodzajach i ilości wytworzonych odpadów oraz o sposobach gospodarowania nimi należy przekazywać marszałkowi województwa raz w roku, do 15 marca w roku następnym, z wykorzystaniem systemu Bazy Danych o Odpadach.

3.6 Sposób i częstotliwość przekazywania informacji z prowadzonego monitoringu

Zgodnie z obowiązującymi przepisami.

4. Sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii oraz wymóg informowania o wystąpieniu awarii

Możliwość wystąpienia sytuacji awaryjnych na terenie zakładu związana jest z magazynowaniem i wykorzystaniem substancji niebezpiecznych, które mają zastosowanie przede wszystkim w procesach mycia i dezynfekcji obiektów oraz oczyszczania ścieków, a także w instalacjach chłodniczych. Substancje niebezpieczne (sypkie i płynne) przechowywane są w magazynie środków chemicznych, który posiada chemoodporną, szczelną posadzkę oraz odpowiednie oznaczenia przy wejściu do magazynu. Każda substancja znajduje się w oryginalnych, oznaczonych opakowaniach, odpornych na agresywne działanie umieszczonych w nich środków. Magazyn posiada utwardzoną posadzkę. W magazynie znajdują się karty charakterystyk poszczególnych substancji określające odpowiednie warunki ich przechowywania i stosowania.

Ponadto w celu uniknięcia sytuacji awaryjnych w zakładzie zastosowane są następujące środki:

- ogrodzenie i zabezpieczenie terenu zakładu przed dostępem osób nieupoważnionych,

- organizowanie szkoleń pracowników oraz instruktaży w celu prawidłowego przeprowadzania procesów technologicznych, w tym szkoleń bhp,
- stosowanie w zakładzie substancji niebezpiecznych z uwzględnieniem ich kart charakterystyki,
- prowadzenie bieżącego monitoringu procesów technologicznych, ze szczególnym uwzględnieniem punktów krytycznych – nadzór technologiczny,
- nadzór i sterowanie procesami przez dozór techniczny, operatorów oraz operatorów urządzeń,
- sporządzenie i stosowanie zasad, procedur, rozwiązań organizacyjnych i technicznych służących prawidłowemu prowadzeniu instalacji,
- systematyczne przeprowadzanie przeglądów urządzeń (okresowych i wg kart gwarancyjnych).

Zakład ma opracowane procedury utrzymania ruchu maszyn i urządzeń, tzw. system utrzymania ruchu (zgodny z wytycznymi systemów jakości), który określa sposób postępowania pracowników w momencie zauważenia awarii, częstotliwość analizy stanu technicznego i sposoby zapobiegawczego eliminowania uszkodzeń maszyn i urządzeń wynikających ze zużycia ich części. W sytuacji powstania pożaru lub wystąpienia awarii zagrażającej środowisku należy bezwzględnie powiadomić w szczególności jednostkę Państwowej Straży Pożarnej oraz Wielkopolskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska.

5. Sposób postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji.

W okresie obowiązywania pozwolenia zintegrowanego BHI POLSKA Sp. z o.o. nie planuje likwidacji Zakładu.

W przypadku konieczności podjęcia takiej decyzji zakres prac likwidacyjnych obejmuje:

- demontaż maszyn i urządzeń wchodzących w skład linii produkcyjnych,
- wywóz maszyn i urządzeń poza teren zakładu lub sprzedaż zainteresowanym odbiorcom,
- uprzątnięcie obiektu oraz terenu zakładu,
- usunięcie pozostałości materiałów i surowców wykorzystywanych w produkcji,
- sprzedaż terenu zakładu wraz budynkami.

6. Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii.

Energia dla potrzeb rozpatrywanej instalacji musi być wykorzystywana w sposób efektywny i wynikający z instrukcji eksploatacji urządzeń technicznych. Należy eliminować nadmierne zużycie energii, jako element zmniejszania kosztów produkcji i ochrony środowiska.

Urządzenia zasilane elektrycznie muszą być dopasowane parametrami oraz godzinami pracy do potrzeb eksploatacyjnych instalacji i nie mogą powodować nadmiernego zużycia energii. Należy dążyć do stosowania energooszczędnych agregatów chłodniczych.

Wszelkie modernizacje układów chłodzenia, wentylacji i klimatyzacji prowadzić pod kątem ograniczania strat energii.

Rejestrację zużycia energii prowadzić systematycznie, na podstawie wskazań liczników energii elektrycznej, gazu ziemnego wg wskazań gazomierza, a oleju napędowego na podstawie faktur.

W celu zapewnienia efektywnego wykorzystania energii zarządzanie energią w zakładzie powinno uwzględniać program zmniejszania zużycia energii, w tym zastosowanie urządzeń o niskiej energochłonności.

7. Eksploatacja instalacji w warunkach odbiegających od normalnych.

W pracy instalacji mogą występować okresy rozruchu lub zatrzymania instalacji skutkujące zmianami wielkości emisji w stosunku do warunków normalnych. Okresy te mogą być związane z awariami technologicznymi, z pracą instalacji podczyszczania ścieków lub przypadkami niezależnymi od zakładu na skutek zdarzeń losowych.

Wielkość emisji w warunkach pracy instalacji odbiegających od normalnych jest niższa lub równa je emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji.

Podczas zatrzymania instalacji występuje emisja z poziomu nominalnego do zaniku emisji. Podczas rozruchów następuje wzrost emisji od zerowej do nominalnej, właściwej dla normalnej eksploatacji.

Om

W związku z tym nie ustala się maksymalnego dopuszczalnego czasu utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych, w szczególności w przypadku rozruchu i unieruchomienia urządzeń, a także warunków wprowadzania do środowiska substancji lub energii w takich przypadkach, a także odrębnych warunków wytwarzania odpadów.

Nie przewiduje się również istotnych zmian instalacji.

8. Sposoby ograniczenia oddziaływań transgranicznych na środowisko.

W warunkach funkcjonowania zakładu w sposób przedstawiony w niniejszej decyzji nie będzie dochodziło do przekroczeń dopuszczalnych parametrów jakości środowiska poza terenem zakładu.

Biorąc pod uwagę odległość od granicy brak ryzyka transgranicznego oddziaływania instalacji.

II. Nakazać BHI POLSKA Sp. z o.o. Michorzewko 65, 64-316 Kuślin NIP: 7792315650, REGON: 300600660 przestrzeganie warunków ochrony przeciwpożarowej określonych w:

- a. „Operacie przeciwpożarowym” ze stycznia 2022 r. zatwierdzonym w dniu 4 marca 2022 roku postanowieniem Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Nowym Tomyślu pod sygnaturą PRZ.52805.2.1.2022
- b. Postanowieniu Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Nowym Tomyślu nr PRZ.52805.2.4.2022 z dnia 26 maja 2022 r. potwierdzającym spełnienie wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w „Operacie przeciwpożarowym” ze stycznia 2022 r.

Operat Przeciwpożarowy wraz postanowieniem Komendanta Powiatowego PSP w Nowym Tomyślu pod nr. PRZ.52805.2.1.2022 z dnia 4 marca 2022 r. i Postanowieniem Komendanta Powiatowego PSP w Nowym Tomyślu nr PRZ.52805.2.4.2022 z dnia 26 maja 2022 r. muszą stale znajdować się na terenie Zakładu BHI POLSKA Sp. z o.o. Michorzewko 65, 64-316 Kuślin i być dostępne organom kontrolnym.

III. Termin ważności pozwolenia.

Niniejsze pozwolenie zintegrowane wydaje się na czas nieoznaczony.

UZASADNIENIE

W dniu 02 listopada 2021 r. BHI Polska Sp. z o.o. Michorzewko 65, 64-316 Kuślin wystąpiła do Starosty Nowotomyskiego o wydanie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji bazy mięsnej do karmy dla zwierząt na terenie zakładu w Michorzewku 65, gm. Kuślin. Planowana zdolność produkcyjna instalacji to 168 Mg/dobę. Art. 201 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz.U. z 2021 r. poz. 1973 ze zm.) stanowi, że pozwolenia zintegrowanego wymaga prowadzenie instalacji, której funkcjonowanie, ze względu na rodzaj i skalę prowadzonej działalności, może powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości. Instalacje takie zostały wymienione w rozporządzeniu 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). W ust. 6 pkt 5a załącznika do tego rozporządzenia wymieniono instalacje - w innych rodzajach działalności, do obróbki i przetwórstwa, poza wyłącznym pakowaniem, produktów spożywczych lub paszy z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia zwierzęcego innych niż wyłącznie mleko, o zdolności produkcyjnej ponad 75 ton wyrobów gotowych na dobę.

Instalacja położona na terenie zakładu BHI zaliczana jest do przedsięwzięć mogących potencjalnie znacząco oddziaływać na środowisko, zgodnie z rozporządzeniem Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019 r. poz. 1839). W § 3 ust.1 pkt.54 b tego rozporządzenia wymieniona jest „zabudowa przemysłowa, w tym zabudowa systemami fotowoltaicznymi lub magazynowa, wraz z towarzyszącą jej infrastrukturą, o powierzchni zabudowy nie mniejszej niż: 1 ha na obszarach innych niż wymienione w lit. a), tj. na

obszarach objętych formami ochrony przyrody; dalej w §3 ust.1 pkt. 93 ww. rozporządzenia wymieniono „instalacje do przetwórstwa owoców, warzyw, ryb lub produktów pochodzenia zwierzęcego, z wyłączeniem tłuszczów zwierzęcych, o zdolności produkcyjnej nie mniejszej niż 50 t na rok”. Zgodnie z art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz.U. z 2021 r., poz. 1973 ze zm.) organem właściwym w sprawach przedsięwzięć i zdarzeń na terenach zakładów, gdzie jest eksploatowana instalacja, która jest kwalifikowana jako przedsięwzięcie mogące zawsze znacząco oddziaływać na środowisko w rozumieniu 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 2021 r., poz. 247 ze zm.) jest marszałek województwa. Natomiast w pozostałych przypadkach zgodnie z postanowieniami art. 378 ust. 1 Prawa ochrony środowiska właściwym do wydania pozwolenia zintegrowanego jest starosta.

Podstawą wydania niniejszego pozwolenia zintegrowanego jest wniosek o wydanie pozwolenia opracowany przez firmę EKOART – Ochrona Środowiska Przedsiębiorstwo Wielobranżowe z Bydgoszczy oraz jego uzupełnienia.

Do wniosku załączono: dowód uiszczenia opłaty rejestracyjnej w wysokości 3.360,00 zł, dowód uiszczenia opłaty skarbowej w wysokości 2011,00 zł, zaświadczenia o niekaralności oraz wypis z Krajowego Rejestru Sądowego – aktualny na dzień 13 października 2021 r.

W dniu 2 grudnia 2021 r. tut. organ wezwał Zakład do uzupełnienia wniosku w zakresie brakujących zaświadczeń o niekaralności oraz przedstawienia wyjaśnień do wniosku, a także do przedłożenia operatu przeciwpożarowego wraz z postanowieniem komendanta powiatowego PSP, które stanowią część składową wniosku. W dniu 4 lutego 2022 r. BHI Polska Sp. z o.o. w Michorzewku wystąpiła o przedłużenie terminu do złożenia uzupełnień o 30 dni. W dniu 9 lutego 2022 r. Starosta Nowotomyski wyraził zgodę na takie przedłużenie. W dniu 2 marca 2022 r. Wnioskodawca ponownie wystąpił o przedłużenie terminu do złożenia wymaganych dokumentów, a w dniu 7 marca 2022 r. wystąpił o przywrócenie terminu do przedłożenia uzupełnienia wniosku. Na to Starosta Nowotomyski pismem znak: RŚ.6222.4.2021 z dnia 9 marca 2022 r. zawiadomił o uchybieniu terminu do wniesienia uzupełnień wskazanych w wezwaniu z dnia 2 grudnia 2021 r. i wyznaczył 30 dniowy termin na złożenie wymaganych uzupełnień (licząc od daty doręczenia nin. zawiadomienia). 17 marca 2022 r. BHI Polska Sp. z o.o. w Michorzewku przedłożyła wyjaśnienia i uzupełnienie wniosku: Operat z zakresu ochrony przeciwpożarowej, Postanowienie nr PRZ.52805.2.1.2022 wydane w dniu 04 marca 2022 r. przez Komendanta Państwowej Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Nowym Tomysku o wyrażeniu zgody na zastosowanie warunków ochrony przeciwpożarowej określonych w załączonym operacie przeciwpożarowym. Po analizie uzupełnień tut. organ stwierdził, że nadal brakuje zaświadczenia o niekaralności dla współnika Spółki, dlatego pismem nr RŚ.6222.4.2021 z dnia 6 kwietnia 2022 r. wezwał o uzupełnienie oraz jednocześnie wyznaczył nowy termin załatwienia sprawy (30 dni od daty wpływu uzupełnienia). W dniu 05 maja 2022 r. Wnioskodawca przedłożył brakujące zaświadczenie o niekaralności. Starosta Nowotomyski pismem nr RŚ.6222.4.2021 z dnia 10 maja 2022 r. zawiadomił Stronę o wszczęciu postępowania oraz wyznaczył nowy termin na załatwienie sprawy – 6 czerwiec 2022 r., a w dniu 11 maja 2022 r. wystąpił do Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Nowym Tomysku o przeprowadzenie stosownej kontroli w związku z wnioskiem Zakładu o pozwolenie zintegrowane.

W tym samym dniu - 11 maja 2022 r. - BHI Polska Sp. z o.o. w Michorzewku przedłożyła uzupełnienia wniosku na elektronicznym nośniku danych (wcześniej złożone w wersji papierowej).

Po przeanalizowaniu wniosku stwierdzono, że przed wydaniem rozstrzygnięcia w przedmiotowej sprawie konieczne jest uzyskanie dodatkowych informacji i wyjaśnień. W związku z tym pismem z dnia 1 czerwca 2022 r. Starosta zwrócił się do Wnioskodawcy o uzupełnienie wniosku i jednocześnie wyznaczył nowy termin załatwienia sprawy (30 dni od daty wpływu uzupełnienia).

W dniu 6 czerwca 2022 r. wpłynęła odpowiedź na to wezwanie. Strona wskazała, że na działkach nr ewid. 281/5 i 281/6 obręb Michorzewko znajdują się 2 budynki mieszkalne zamieszkiwane przez dwie rodziny oraz zabudowa magazynowa i pomocnicza dla potrzeb gospodarstw domowych. Według Wnioskodawcy zabudowa na ww. działkach nie jest wykorzystywana na potrzeby działalności



gospodarczej. Wnioskodawca wyjaśnił rozbieżność pomiędzy przeznaczeniem ww. działek w miejscowym planie zagospodarowania przestrzennego - oznaczonych symbolami: 6.PG.7 (teren produkcji przemysłowej, drobnej wytwórczości, przetwórstwa magazynów, składów, technicznej obsługi rolnictwa, rzemiosła produkcyjnego), a pozostałych oznaczonych symbolem 6.RP.8 (teren upraw polowych). Na podstawie tych ustaleń należy uznać, że teren działek nr ewid. 281/5 i 281/6 nie musi być chroniony akustycznie. Na podstawie załączonych wyników analiz przeprowadzonych przez Wnioskodawcę w opracowaniu wykazano, że Zakład nie będzie przekraczał dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku poza granicami swoich nieruchomości. Do tego uzupełnienia załączono aktualny wypis i wyrys z miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego (uchwała Nr XXIX/230/2022 Rady Gminy Kuślin z dnia 24 lutego 2022 r.) według, którego teren Zakładu oznaczony jest symbolem P/U – teren obiektów produkcyjnych, składów i magazynów oraz zabudowy usługowej. Doprecyzowano także wymagany czas pracy źródeł hałasu w ciągu doby.

Zgodnie z art. 185 ustawy Prawo ochrony środowiska stronami niniejszego postępowania jest tylko prowadzący instalację.

Wniosek przygotowano z uwzględnieniem BAT określonym w dokumentach referencyjnych i poradnikach: Dokumentcie Referencyjnym dotyczącym najlepszych dostępnych technik (BAT) dla przemysłu spożywczego, mleczarskiego i produkcji napojów, Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2019/2031 z dnia 12 listopada 2019 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przemysłu spożywczego, produkcji napojów i mleczarskiego zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE oraz obowiązujących w kraju przepisach prawnych w szczególności: Prawa ochrony środowiska, Ustawy o odpadach oraz Ustawy Prawo wodne. Powyższe dokumenty określają podstawowe kryteria oceny stosowanych technik pod kątem: minimalizacji zużycia surowców, optymalizacji zużycia wody i energii oraz zapobiegania emisjom.

Na podstawie przeprowadzonego porównania stosowanej technologii z wymaganiami najlepszej dostępnej techniki zawartymi w tych dokumentach Wnioskodawca wykazał, że instalacja spełni wymogi najlepszej dostępnej techniki przewidziane dla tego typu instalacji.

Rozwiązania techniczne zastosowane w BHI Polska Sp. z o.o. w Michorzewku gwarantują spełnienie wymogów najlepszej dostępnej techniki dla procesów produkcji bazy mięsnej do karmy dla zwierząt, w szczególności: ograniczanie zużycia wody i ilości ścieków. Zakład pobiera wodę do celów technologicznych i socjalno-bytowych wyłącznie w sposób kontrolowany, z gminnej sieci wodociągowej. Wielkość poboru wody nie przekracza norm zużycia wody. W celu monitorowania efektywności wykorzystania wody zakład prowadzi rejestrację odczytów zużycia wody z wodomierza przyłącza wodociągowego. Ochrona środowiska wodno-gruntowego przed zanieczyszczeniem polega na prowadzeniu procesu technologicznego w obrębie hal przemysłowych, w pomieszczeniach posiadających szczelne podłóża (posadzki) bez możliwości zanieczyszczenia środowiska wodno-gruntowego. Surowce i produkty magazynowane są w specjalnie do tego wyznaczonych miejscach w sposób uniemożliwiający ich bezpośredni kontakt ze środowiskiem wodno-gruntowym. Odpady są segregowane i magazynowane w szczelnych kontenerach, pojemnikach lub luzem na utwardzonym podłożu, w wyznaczonych miejscach magazynowych zabezpieczonych przed kontaktem ze środowiskiem wodno-gruntowym. Przedstawiony we wniosku sposób postępowania z odpadami firma prowadzi prawidłowo – zgodnie z obowiązującymi przepisami, a szczególnie z ustawą o odpadach przepisami wykonawczy do niej, to jest Rozporządzeniem Ministra Klimatu z 11 września 2020 r. w sprawie szczegółowych wymagań dla magazynowanych odpadów (Dz. U z 2020 r. poz. 1742), Rozporządzeniem Ministra Gospodarki z dnia 5 października 2015 r. w sprawie szczegółowego sposobu postępowania z olejami odpadowymi (Dz. U. z 2015 r. poz. 1694) oraz Rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 10 listopada 2015 r. w sprawie listy rodzajów odpadów, które osoby fizyczne lub jednostki organizacyjne niebędącym przedsiębiorcami mogą poddawać odzyskowi na własne potrzeby, oraz dopuszczalnych metod ich odzysku (Dz. U. z 2016, poz. 93). Ścieki bytowe i przemysłowe odprowadzane są w sposób bezpieczny dla środowiska wodno-gruntowego, tj. szczelną instalacją kanalizacyjną do gminnego kolektora sanitarnego. Przed odprowadzeniem ścieki przemysłowe są podczyszczane w zakładowej linii neutralizacji ścieków. W zakładzie prowadzone jest monitorowanie kluczowych parametrów ścieków. Place, drogi i parkingi

zakładowe wykonane są jako utwardzone i wyposażone w kanalizację deszczową. Zebrane wody opadowe i roztopowe z terenów utwardzonych oraz dachów budynków są odprowadzane do szczelnych systemów kanalizacyjnych z odprowadzaniem do zbiornika retencyjnego na terenie zakładu. Wody te przed zrzutem są podczyszczane we wpustach drogowych oraz w separatorze substancji ropopochodnych z osadnikiem, zamontowanym przed wylotem do ww. odbiornika.

Instalacja produkcji bazy mięsnej do karmy dla zwierząt posiada pozwolenie wodnoprawne na szczególne korzystanie z wód, obejmujące wprowadzanie do urządzeń kanalizacyjnych będących własnością innego podmiotu (Zakład Obsługi Komunalnej w Kuślinie) ścieków przemysłowych zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego, pochodzących z terenu zakładu produkcji bazy mięsnej do karmy dla zwierząt, zlokalizowanego w Michorzewku 65 - decyzja Dyrektora Zarządu Zlewni Wód Polskich w Poznaniu Państwowego Gospodarstwa Wodnego Wody Polskie z dnia 08.03.2021r. znak PO.ZUZ.4.4210.16.2021.KG. Decyzja ważna do 09.09.2023r.

Z zapisów art. 208 ust.2 pkt. 4a Prawa ochrony środowiska wynika, że w przypadku gdy eksploatacja instalacji obejmuje wykorzystywanie, produkcję lub uwalnianie substancji powodującej ryzyko oraz występuje możliwość zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych na terenie zakładu, wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego winien zawierać raport początkowy o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych tymi substancjami, zwany „raportem początkowym”.

Zgodnie z ustawą Poś raport początkowy o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych tymi substancjami opracowuje się i przedkłada jako załącznik do pozwolenia zintegrowanego, jeżeli spełnione są łącznie ww. dwa warunki. Zatem obowiązek sporządzenia i przedłożenia raportu początkowego istnieje, o ile zachodzą okoliczności wskazujące, że jest on wymagany. Ewentualny raport początkowy sporządzany jest dla substancji, które na etapie analizy ryzyka zostały zidentyfikowane jako mogące spowodować zanieczyszczenie ww. komponentów środowiska. Sam fakt wykorzystywania, produkowania lub uwalniania substancji powodujących ryzyko nie przesądza jeszcze o konieczności wykonania raportu początkowego.

Zgodnie z wytycznymi opracowanymi przez Ministerstwo Środowiska w dokumentacji pn. „Poradnik dotyczący analizy możliwości zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko”, przed podjęciem decyzji o konieczności sporządzenia raportu początkowego należy przeprowadzić „ocenę ryzyka” tj. analizę możliwości zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko. Wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego może zatem zawierać raport początkowy lub analizę ryzyka wskazującą na brak obowiązku jego sporządzania.

W nawiązaniu do powyższego we wniosku przeprowadzono szczegółowo analizę ryzyka obejmującą w szczególności:

- 1) inwentaryzację substancji chemicznych i ich mieszanin wykorzystywanych, produkowanych lub uwalnianych w związku z eksploatacją instalacji,
- 2) ocenę, które z nich stanowią substancje powodujące ryzyko i posiadają potencjał do zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych w przypadku, kontrolowanego lub niekontrolowanego uwolnienia do środowiska,
- 3) ocenę poziomu przygotowania technicznego samej instalacji (i jej otoczenia), pod kątem podjętych działań inwestycyjnych i organizacyjnych, które mają wpływ na zmniejszenie ryzyka zanieczyszczenia substancjami powodującymi ryzyko.

Z przeprowadzonej analizy ryzyka wynika, że dla przedmiotowej instalacji nie ma obowiązku sporządzenia i przedstawienia tego raportu.

Zakład w Michorzewku specjalizuje się w przetwarzaniu i dystrybucji produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego (poubojowe i poprodukcyjne z przemysłu mięsnego) wykorzystywanych na potrzeby produkcji karmy dla zwierząt domowych. Jest to półprodukt mięsny z wszystkich możliwych gatunków mięsa: wołowina, drób, wieprzowina, dziczyzna, ryby. Produkty te sprzedawane są firmom produkującym karmy dla zwierząt domowych na całym świecie.

Instalację IPPC określaną jako „zakład produkcji bazy mięsnej do karmy dla zwierząt” stanowi istniejący obiekt przeznaczony do produkcji bazy mięsnej do karmy dla zwierząt o zdolności produkcyjnej ponad 75 ton wyrobów gotowych na dobę.

Udzielając niniejszego pozwolenia zintegrowanego przeanalizowano zawarte we wniosku informacje dotyczące prowadzonej działalności, metody ochrony poszczególnych komponentów środowiska, efektywnej gospodarki materiałowo-surowcowej oraz wodno-ściekowej, zabezpieczenia środowiska przed skutkami awarii przemysłowej oraz bezpiecznego dla środowiska zakończenia działalności. Eksploatacja instalacji będącej przedmiotem niniejszego pozwolenia nie powoduje transgranicznego oddziaływania na środowisko.

W decyzji ustalono dopuszczalny poziom hałasu zarówno w porze dziennej, jak i nocnej określone w Rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2014 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz.U. z 2014 r. poz.112).

Głównymi emitorami hałasu w zakładzie są źródła bezpośrednie typu punktowego (centrale wentylacyjne, wentylatory dachowe, wytwornice lodu, sito Hubera, jednostki zewnętrzne klimatyzatorów) oraz przestrzennego (skraplacze natryskowo-wyporowe amoniaku, agregat prądotwórczy) i liniowego (transport pojazdów ciężarowych i osobowych) oraz źródła typu „budynek” (hala produkcji baz mięsnych, maszynownia, pomieszczenie naprawy pojemników, sprężarkownia, budynek neutralizacji ścieków). Większość ze źródeł pracuje 24 godziny na dobę. Z przeprowadzonych wyników analiz wynika, że dotrzymane będą dopuszczalne poziomy hałasu na terenach chronionych akustycznie i nie będą potrzebne dodatkowe zabezpieczenia ograniczające rozprzestrzenianie się emitowanego hałasu z terenu Zakładu.

Woda dla potrzeb Zakładu pobierana jest z wodociągu gminnego na podstawie stosownej umowy.

Działając na podstawie art. 10 § 1 Kpa tut. organ pismem z dnia 22 czerwca br. poinformował Stronę o przysługującym prawie wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów w sprawie przed wydaniem niniejszego pozwolenia zintegrowanego. W wyznaczonym terminie Strona nie skorzystała z tego obowiązku.

W związku z powyższym orzeczono jak w sentencji.

Pouczenie

Od niniejszej decyzji przysługuje odwołanie do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Poznaniu za pośrednictwem Starosty Nowotomyskiego na adres: 64-300 Nowy Tomyśl, ul. Poznańska 33, w ciągu 14 dni od daty doręczenia niniejszej decyzji.

W trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania, wobec organu administracji publicznej, który wydał decyzję. 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.

Za wydanie pozwolenia zintegrowanego na konto Urzędu Miejskiego w Nowym Tomyślu o numerze 44 1020 4144 0000 6902 0078 2953 na podstawie art. 1 ust 1 pkt. 1) litera c, art. 5 ust. 1, art. 6 ust. 1 pkt 3), art. 8 oraz część III ust. 46 załącznika do ustawy z dnia 16 listopada 2006r. o opłacie skarbowej (Dz. U. z 2021r., poz. 1923 ze zmianami) została wpłacona opłata skarbową w wysokości 2011 zł.

z up. STAROSTY
Zofia Pacholak-Laskowska
KIEROWNIK
Wydziału Leśnictwa i Ochrony Środowiska

Otrzymuje:

BHJ Polska Sp. z o.o.
Michorzewko 65, 64-316 Kuślin



Do wiadomości:

1. Minister Klimatu i Środowiska
ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa
(doręczenie ePUAP)
2. Marszałek Województwa Wielkopolskiego.
al. Niepodległości 34, 61 – 714 Poznań (doręczenie ePUAP)
3. Wielkopolski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska
ul. Czarna Rola 4, 61 – 625 Poznań (doręczenie ePUAP)
4. aa.

Sprawę prowadzą:
Michał Gumny,
Irena Drozdowska,
Magdalena Piosik- Kaczmarek
Tel. 61 44 26 738, -739, -765

