

Krasnystaw, dnia 30.12.2022 r.

Miropasz Sp. z o.o.
ul. Leśna 4, Mirowice, 05-600 Grójec
Zakład Produkcyjny w Krasnymstawie
ul. Leśna 13, -22-300 Krasnystaw

D e c y z j a

Na podstawie art.181 ust.1 pkt 1, art.183 ust. 1, 183c ust. 3, art. 188 ust. 1,2 i 3, art.193 ust.1 pkt 3, ust.3, art. 201 ust. 1, art.202, art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. - Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz.U. 2022 poz. 2556 z późn. zm.) oraz art.104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. - Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2022 poz. 2000, ze zm.), po rozpatrzeniu wniosku Miropasz Sp. z o.o. ul. Leśna 4, Mirowice, 05-600 Grójec w sprawie udzielenie Zakładowi MIROPASZ Sp. z o.o. pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do **przetwarzania produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego**, (stanowiącej instalację do obróbki i przetwórstwa, poza wyłącznym pakowaniem, produktów spożywczych lub paszy z przetworzonych lub nieprzetworzonych: a) surowców pochodzenia zwierzęcego innych niż wyłącznie mleko o zdolności produkcyjnej ponad 75 ton wyrobów gotowych na dobę zlokalizowanej w **Krasnymstawie przy ul. Leśnej 13**,

O r z e k a m

- I. Wydać dla Miropasz Sp. z o.o. ul. Leśna 4, Mirowice, 05-600 Grójec NIP:797-000-28-71, REGON:670645554 pozwolenie zintegrowanego dla instalacji do **przetwarzania produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego**, (stanowiącej instalację do obróbki i przetwórstwa, poza wyłącznym pakowaniem, produktów spożywczych lub paszy z przetworzonych lub nieprzetworzonych: a) surowców pochodzenia zwierzęcego innych niż wyłącznie mleko o zdolności produkcyjnej ponad 75 ton wyrobów gotowych na dobę zlokalizowanej w **Krasnymstawie przy ul. Leśnej 13**, z zastrzeżeniem zachowania następujących warunków eksploatacyjnych i ochrony środowiska:

II. Rodzaj instalacji i warunki eksploatacyjne

1. Opis instalacji i technologii

1.1 Instalację IPPC stanowi kompleks pomieszczeń wyposażonych w linie technologiczne i urządzenia służące przetwarzaniu produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego na przetworzone białko zwierzęce (PAP) i tłuszcz paszowy.

Proces technologiczny rozpoczyna się od wyładunku surowca do muld przejściowych, na hali przyjęć i w dalszej kolejności poddawany jest następującym procesom:

- usuwanie ewentualnych zanieczyszczeń metalowych przy użyciu magnesu,
- rozdrobnienie surowca w rozdrabniaczu,
- przekazanie surowców, które tego wymagają (np. pióra) przenośnikami ślimakowymi do sterylizatorów, proces sterylizacji trwa 20 minut w temp. 133°C i ciśnieniu 3 bary,

- surowiec przewodami rurowymi przekazywany jest do hermetycznego zbiornika,
- ze zbiornika kierowany do destruktorów i suszarek, w których następuje suszenie,
- wysuszony surowiec poddawany jest prasowaniu,
- po odcisnięciu tłuszczu trafia do młynka i pakowania,
- tłuszcz poddawany jest oczyszczeniu na wirówce i kierowany do metalowych zbiorników, z których przepompowywany jest do autocysterny,
- wszystkie linie transportujące surowce między poszczególnymi urządzeniami są zabudowane
- opary ze sterylizacji i suszenia odprowadzane są przewodami do rozprężaczy(cyklonów), następnie do skraplacza i w postaci płynnej odprowadzane do podczyszczalni,
- gotowe produkty wykorzystywane są jako przetworzone białko zwierzęce w produkcji karmy dla zwierząt, tłuszcz jako komponent pasz.

PODSTAWOWE ZAMASZYNOWIENIE ZAKŁADU (istotne z punktu widzenia procesu technologicznego oraz wytwarzania i ograniczania emisji):

Lp.	Obszar zakładu	Podstawowe zamaszynowanie istniejącego zakładu
1	Budynek produkcyjno – magazynowy	– Mulda surowcowa A – Mulda surowca B – Mulda surowca C – Rozdrabniacz – Zbiornik pośredni – Destruktor nr 1 – Destruktor nr 2 – Destruktor nr 3 – Destruktor nr 4 – Destruktor nr 5 – Destruktor nr 6 – Suszarka dyskowa – Wanna destruktorów i suszarki – Separator metali – Wanna nad prasą – Prasa – Wirówka nr 1 – Wirówka nr 2 – Zbiornik pośredni tłuszczu – Zbiornik wstępny tłuszczu – Zbiornik wyrobu gotowego A – Zbiornik wyrobu gotowego B

		– Zbiornik pośredni wyrobu gotowego – Przesiewacz nr 1 – Przesiewacz nr 2 – Młyn – Kocioł nr 1 kotłowni – Kocioł nr 2 kotłowni – Chłodnia wentylatorowa oparów nr 1 – Chłodnia wentylatorowa oparów nr 2 – Chłodnia wentylatorowa oparów nr 3 – Chłodnia wentylatorowa oparów nr 4 – Chłodnia wentylatorowa oparów nr 5 – Sterylizator nr 1 – Sterylizator nr 2 – Zbiorniki magazynowe tłuszczu nr 1-4 – Zbiorniki magazynowe tłuszczu nr 5-7 – Komin – Stacja uzdatniania wody – Cyklon nr 1 – Cyklon nr 2 – Cyklon nr 3 – Cyklon nr 4 – Cyklon nr 5 – Linia homogenizacji przetworzonego białka zwierzęcego
2	Budynek części obiektów instalacji podczyszczalni ścieków technologicznych	– Odtłuszczacz – Komora napowietrzająca
3	Budynek kotłowni	– dwa kotły parowe o łącznej nominalnej mocy cieplnej 8,4 MW (4,2 MW każdy) – system odpylania: odpylacz przelotowy typu ZM-5X400 oraz filtr pulsacyjny typu ZMP-180, o sprawności 78%, niezbędna infrastruktura techniczna (energetyczna, wodociągowa, kanalizacyjna, wentylacyjna itp.)
5	Poza budynkami	– biofiltr – hala przyjęcia surowca – pomieszczenia biurowe i socjalne – kotłownia nr 1 – kotłownia nr 2

		– hala produkcyjna – hala homogenizacji i magazynowania – poletko ociekowe wód deszczowych nr 1 – poletko ociekowe wód deszczowych nr 1 – zbiorniki magazynowe ścieków (4 zbiorniki: 40 m³, 60 m³, 30 m³, 35 m³) – zbiornik napowietrzania ścieków – pomieszczenie techniczne oczyszczalnia – warsztat i magazyn techniczny – magazyn techniczny – zbiorniki magazynowe tłuszczu kat. 3 – stacja pomp – waga samochodowa – biuro – zbiornik retencyjny wody użytkowej – magazyn białka kat. 3 – stacja pomp głębinowych – transformator – magazyn białka kat. 3 – rów napowietrzający – myjnia kontenerów
--	--	--

1.2 Dla potrzeb utrzymania produkcji w Zakładzie funkcjonują następujące instalacje pomocnicze:

- Kotłownia wyposażona w 2 kotły parowe wraz z urządzeniami odpylającymi,
- Instalacja dezodoryzacji powietrza obejmująca następujące elementy:
 - Płuczka wodna,
 - Biofiltr biologiczny,
 - Przewody wentylacyjne łączące miejsca emisji odorów z biofiltrem biologicznym,
 - Instalacja do centralnego rozprowadzania środka dezodoryzacji
- Instalacja podczyszczalni ścieków technologicznych i socjalnych (separator części stałych na ścieki z mycia posadzek, kratki na halach produkcyjnych z sitami na części stałe, cyklony dla oparów z procesu produkcyjnego – wyłapują części stałe i tłuszcz z oparów i nie pozwalają przedostać się im do ścieków, chłodnie wentylatorowe - schładzają opary powstałe w procesie produkcji do temperatury otoczenia, komora stabilizacji tlenowej poprzez napowietrzanie – utlenianie związków amoniaku, 4 zbiorniki na ścieki podczyszczone przygotowane do wywozu na oczyszczalnię przemysłowe i na oczyszczalnię komunalne

- Instalacja do podczyszczania ścieków deszczowych: filtr piaskowy,
- Ujęcie wody z własnej studni,
- Hydrofornia z urządzeniami do uzdatniania wody (zmiękczac i odżelaziacz),
- Rozdzielnia zasilająco-sterująca,
- Waga - nośność 60 ton.

2. Parametry produkcyjne instalacji

W instalacji prowadzona jest działalność w zakresie **produkcji przetworzonego białka zwierzęcego i tłuszczu paszowego kategorii 3 z ubocznych produktów pochodzenia zwierzęcego**.

2.1 Wydajność linii technologicznych instalacji IPPC:

- 105 000 Mg/rok przyjętych ubocznych produktów pochodzenia zwierzęcego
- 33 000 Mg/rok produkcja przetworzonego białka zwierzęcego (PAP)
- 27 000 Mg/rok produkcja tłuszczu paszowego

2.2. Szczegółowy bilans przy założeniu maksymalnej produkcji w odniesieniu do jednej doby:

- 300 Mg - surowiec
- 90 Mg- przetworzone białko zwierzęce
- 75 Mg - tłuszcz paszowy
- 200 Mg –skropliny

3. Zużycie materiałów, paliw i energii

3.1 Zużycie materiałów pomocniczych:

W Zakładzie nie stosuje się materiałów zawierających substancje niebezpieczne. Zużycie materiałów w czasie jednego roku przedstawia się następująco:

- Przeciwtleniacze- BHA/NATUROX- 60 Mg
- Środki dezynfekcyjno-myjące- 20 Mg

3.2 Zużycie paliw:

Ilość paliwa zużywanego w ciągu roku na potrzeby produkcji ciepła, pary technologicznej i energii cieplnej:

Rodzaj paliwa	Zużycie paliwa [Mg/rok]
Węgiel kamienny	15 000

3.3 Zużycie energii:

Dla potrzeb funkcjonowania Zakładu wykorzystywana jest energia elektryczna i ciepła. Średnie wielkości zużycia energii w przeliczeniu na 1 Mg surowca:

Rodzaj energii	Zużycie energii kWh/Mg surowca
Energia elektryczna	40

Energia cieplna	140 kg/Mg
-----------------	-----------

Całkowite zapotrzebowanie energii na cele produkcji, socjalne i oświetlenie: 5 000 000 kWh/rok.

3.4. Zużycie wody:

Woda używana jest na cele technologiczne (wytwarzanie pary technologicznej, ciepłej wody użytkowej, potrzeb centralnego ogrzewania, utrzymanie czystości i porządku pomieszczeń technologicznych, pranie odzieży ochronnej, mycie środków transportu) oraz na potrzeby socjalno-bytowe zatrudnionych pracowników (konsumpcyjna, utrzymania higieny osobistej). Całkowite zapotrzebowanie na wodę wynosi ok. **60 000 m³/rok**.

4. Czas pracy

Praca odbywa się w systemie trzymianowym przez 7 dni w tygodniu, 365 dni w roku, tj. **8 760 h/rok**.

III. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości

Dla zakładów przerabiających produkty uboczne pochodzenia zwierzęcego (PUPZ) zlokalizowanych na obszarze państw Unii Europejskiej w całym procesie obowiązuje i musi być przestrzegane rozporządzenie (WE) Nr 1069/2009 Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 21 października 2009 r. ustanawiające przepisy sanitarne dotyczące produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego nieprzeznaczonych do spożycia przez ludzi.

W Zakładzie wdrożono system HACCP, certyfikat GMP+, certyfikat FSSC 22000. W związku z tym, utworzono procedury niezbędne dla realizacji zamierzonych celów zgodnie z w/w wymogami. Praktykuje się kontrole procesu technologicznego, dokumentowanie działań oraz szkolenia w celu zapewnienia podnoszenia świadomości i kwalifikacji załogi.

1. Metody doboru technologii bezpiecznej dla środowiska

Zakład od początku swojego istnienia, tj. od roku 2013 zajmuje się przetwarzaniem ubocznych produktów pochodzenia zwierzęcego i produkcją przetworzonego białka zwierzęcego i tłuszczu paszowego. Wcześniej na terenie zakładu funkcjonowała instalacja do odzysku odpadowej tkanki zwierzęcej. Na zakład składają się nowoczesne obiekty wykonane zgodnie ze sztuką budowlaną, spełniające wymagania w zakresie weterynarii oraz ochrony środowiska. Doboru rozwiązań technicznych dokonano na podstawie doświadczeń z innych firm branży utylizacyjnej i własnego doświadczenia. Przy ocenie rozwiązań oceniano między innymi takie cechy jak: energochłonność, zużycie wody.

2. Metody zapewnienia efektywnej gospodarki materiałowo-surowcowej

Gospodarowanie surowcami, oraz środkami produkcji prowadzone jest racjonalnie ze względów ekonomicznych. W tym celu zostały sporządzone procedury postępowania z surowcami i materiałami.

3. Metody zapewnienia efektywnej gospodarki energetycznej

Racjonalną gospodarkę energetyczną w Zakładzie zapewnia systematyczny nadzór i kontrola pracy oraz stanu technicznego zainstalowanych urządzeń oraz przestrzeganie procedur obsługi urządzeń przez pracowników.

4. Metody zapewnienia bezpiecznej gospodarki substancjami niebezpiecznymi

W przedmiotowej Instalacji IPPC nie są wykorzystywane substancje niebezpieczne.

5. Metody ochrony powietrza

- oczyszczanie spalin z kotłowni,
- ograniczanie uciążliwości zapachowych poprzez:
 - organizację pracy (max krótki czas transportu PUPZ na otwartym terenie zakładu),
 - przestrzeganie zasad higieny zgodnie z wprowadzonym systemem HACCP, GMP +, FSSC 22000
 - organizacja procesu technologicznego zgodnie z wymogami rozporządzenia WE1069/2009 ustanawiającego przepisy sanitarne dotyczące produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego nieprzeznaczonych do spożycia przez ludzi,
 - system biologicznej dezodoryzacji powietrza dla źródeł skupionych, powietrze zbierane jest z okapów nad gardzielami destruktorów, z wylotów z destruktorów i suszarek oraz z odciągu ze zbiornika skroplin. Poddawane jest procesowi uzdatniania w płuczce wodnej, następnie kierowane jest na filtr biologiczny, który jest zasadniczym urządzeniem, w którym odbywa się proces biologicznego rozkładu z substancji odorowych.
 - system dezodoryzacji powietrza przy pomocy preparatu chemicznego dla emisji niezorganizowanej.

Niezorganizowana emisja substancji odorowych jest ograniczana poprzez zastosowanie środków chemicznych. Na hali przyjęciowej oraz na halach produkcyjnych wykorzystuje się do dezodoryzacji powietrza zamgławiacze (szt. 3). Są to urządzenia rozpylające silny środek neutralizujący. Jego działanie polega na chemicznym rozkładzie i wiązaniu substancji odorowych.

6. Metody ograniczania uciążliwości gospodarki produktami ubocznymi pochodzenia zwierzęcego (PUPZ) i odpadami

- specjalistyczny transport, rozładunek w zamkniętej hali ograniczają kontakt PUPZ ze środowiskiem, co zapobiega rozprzestrzenianiu się mikroorganizmów chorobotwórczych,
- proces sterylizacji i suszenia w zamkniętych urządzeniach,
- odpady wytwarzane właściwie magazynowane i zagospodarowywane.

7. Metody ochrony wód powierzchniowych i podziemnych

- wody opadowe i roztopowe z istniejących terenów utwardzonych są zbierane w instalację kanalizacji deszczowej, a następnie odprowadzane poprzez poletka ociekowe do rzeki Wieprz,
- podczyszczanie zanieczyszczonych wód opadowych i roztopowych w separatorach substancji ropopochodnych,
- ścieki przemysłowe podczyszczane są w przyzakładowej oczyszczalni ścieków, zbierane w bezodpływowym zbiorniku i przekazywane na oczyszczalnię ścieków.
- na terenie zakładu miejsca ewentualnie narażone na zanieczyszczenia, zabezpieczane są poprzez szczelne nawierzchnie, a spływy kierowane do oczyszczenia,
- oszczędna gospodarka wodą m.in. poprzez mycie hal, pojemników, pojazdów podciśnieniem, zamknięty obieg podgrzewanej wody,
- dokładne opomiarowanie poszczególnych ciągów wodociągu zakładowego,
- kontrola szczelności instalacji wodociągowej i natychmiastowa likwidacja wszystkich nawet najdrobniejszych nieszczelności, w tym ciekących kranów i płuczek w toaletach.

8. Metody ochrony przed hałasem

Z analizy obliczeń emisji hałasu do środowiska wynika, że zakład zarówno w porze dziennej jak i nocnej, nie powoduje przekroczenia dopuszczalnego poziomu.

9. Metody ochrony gleby, ziemi wód gruntowych

Wymagania dotyczące ochrony gleby, ziemi i wód gruntowych wynikają z warunków określonych w pkt III ppkt 7, VI oraz VII niniejszej decyzji.

IV. Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii oraz poboru wody

1. Wielkość emisji pyłów i gazów wprowadzanych do powietrza

1.1. Źródłami emisji pyłów i gazów do powietrza będą:

a) instalacja energetyczna kotłowni - emisja zorganizowana

Głównym zadaniem kotłowni zakładowej - powiązanej technologicznie z instalacją IPPC - jest wytworzenie pary technologicznej, niezbędnej w procesie przetwarzania produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego, a pomocniczym - zapewnienie ciepłej wody użytkowej i ogrzanie pomieszczeń produkcyjno-biurowych.

Zakład wyposażony jest w dwa kotły ERm 6,0 o nominalnej mocy 4,2 MW oraz ERm 6,0 – 1,3 i sprawności 78% każdy. Spaliny z obydwu kotłów odprowadzane emitorami z systemem odpylającym, w którego skład wchodzi: odpylacz przelotowy typu ZM-5X400 oraz filtr pulsacyjny typu ZMP-180, co pozwala na dotrzymanie obowiązującego standardu emisyjnego.

Kod emitora	Źródło emisji	Parametry emitorów						Urządzenia ochrony powietrza
		Rodzaj emitora	Wysokość [m n.p.t.]	Wymiary wylotu [m]	Prędkość gazów [m/s]	Temperatura [K]	Czas emisji [h/rok]	
E1	Kocioł parowy typ ERm-6.0	pionowy	25,0	0,60	9,16	513	8 760	Dwustopniowy układ odpylania o skuteczności 99 %
E2	Kocioł parowy typ ERm 6.0 – 1,3	pionowy	16,0	0,60	9,16	513	1 000	Dwustopniowy układ odpylania o skuteczności 99 %

b) instalacja filtra biologicznego- emisja niezorganizowana

Celem ochrony powietrza przed substancjami złośliwymi (odorami) w zakładzie funkcjonuje system biologicznej dezodoryzacji powietrza, odprowadzanego z procesów produkcyjnych. W jego skład wchodzi: płuczka wodna, biofiltr biologiczny oraz przewody łączące obydwa elementy. Zanieczyszczone powietrze z nad destruktorów jest poddane wstępnemu uzdatnieniu w płuczce wodnej, a następnie kierowane do biofiltra biologicznego, w którym odbywa się proces biologicznego rozkładu substancji odporowych. Procesowi dezodoryzacji podlega 25 000 m³/h powietrza i cechuje się 80 % skutecznością. Końcowym produktem tego procesu jest dwutlenek węgla i woda. Dodatkowym sposobem ograniczania emisji odorów jest zastosowanie metody mikrodyfuzji, polegającej na nasyceniu powietrza aktywną mgłą silnym środkiem neutralizującym. Jego działanie polega na chemicznym rozkładzie siarkowodoru, blokowaniu grup aminowych i tioalkoholowych w węglowodorach alifatycznych i aromatycznych oraz przyspieszone ich utlenianie w powietrzu atmosferycznym.

1.2 Standardy emisyjne dla kotłów w mg/m³ przy zawartości 6% O₂ w gazach odlotowych:

do 31.12.2029 r.

Typ kotła	Moc cieplna	Standard SO ₂	Standard NO ₂	Standard pył
ERm-6.0	4,2 MW	1500	400	100
ERm 6.0 – 1,3	4,2 MW	1500	400	100

od 01.01.2030 r.

Typ kotła	Moc cieplna	Standard SO ₂	Standard NO ₂	Standard pył
ERm 6.0	4,2 MW	1100	400	50
ERm 6.0 – 1,3	4,2 MW	1100	400	50

1.3 Na podstawie art. 202 ust. 2a pkt 1) ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. - Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz.U. 2021 poz. 1973 z późn. zm.) w pozwoleniu zintegrowanym nie ustala się dopuszczalnej wielkości emisji gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza w sposób niezorganizowany lub za pośrednictwem wentylacji grawitacyjnej z instalacji, dla których poziom tej emisji nie został określony w przepisach w sprawie standardów emisyjnych w zakresie wprowadzania gazów lub pyłów do powietrza, oraz jeżeli nie został on określony w konkluzjach BAT.

Dopuszczalna emisja roczna dla Zakładu w Mg do 31.12.2029 r.

Nazwa zanieczyszczenia	Emisja roczna; Mg
pył ogółem	4,28
w tym pył do 2,5 µm	0,642
w tym pył do 10 µm	1,712
dwutlenek siarki	64,175
tlenki azotu jako NO ₂	17,113
tlenek węgla	117,022
benzo/a/piren	0,01874

Dopuszczalna emisja roczna dla Zakładu w Mg od 01.01.2030 r.

Nazwa zanieczyszczenia	Emisja roczna; Mg
pył ogółem	2,14
w tym pył do 2,5 µm	0,321
w tym pył do 10 µm	0,856
dwutlenek siarki	47,062
tlenki azotu jako NO ₂	17,113
tlenek węgla	117,022
benzo/a/piren	0,01874

Poniżej została zestawiona emisja zanieczyszczeń z kotłów w odniesieniu do jednostki zużytego paliwa. Wskaźnik emisji obliczono jako iloraz rocznej emisji poszczególnych zanieczyszczeń oraz rocznego zużycia paliwa stałego. Prognozowane roczne zużycie miału węglowego wynosi 15 000 Mg. Przewidywana wielkość produkcji: energia cieplna 117 120 GJ/rok

Wskaźnik wielkości emisji substancji w przeliczeniu na jednostkę produktu

Substancja zanieczyszczająca	Wskaźniki emisji przypadający na jednostkę produktu [kg/GJ]
Pył ogółem	0,037
Pył zawieszony PM10	0,015
Pył zawieszony PM2,5	0,005
Dwutlenek siarki	0,548
Dwutlenek azotu	0,146
Tlenek węgla	0,500
Benzo(a)piren	0,00008

2. Gospodarka wodno-ściekowa

Gospodarowanie wodą oraz ściekami uregulowane jest pozwoleniami wodnoprawnymi.

3. Warunki wytwarzania i sposoby gospodarowania odpadami

3.1 Rodzaje i ilości odpadów dopuszczone do wytwarzania w trakcie normalnej eksploatacji instalacji

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość wytwarzanych odpadów [Mg/rok]
ODPADY INNE NIŻ NIEBEZPIECZNE				
1.	02 02 99	Inne niewymienione odpady	Zużyta biomasa z biofiltra usuwana będzie raz na 3-4 lata	35
2.	10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	Odpady z kotłowni zakładowej	1800
3.	10 01 02	Popioły lotne z węgla	Odpady z filtra tkaninowego w kotłowni zakładowej	45
4.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpadowe opakowania	40
5.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpadowe opakowania	40
6.	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpadowe opakowania	1
7.	15 01 04	Opakowania z metali	Odpadowe opakowania	1
8.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Odpadowe opakowania	5

9.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Zużyte czysciwo, sorbenty niezanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	0,5
10.	16 01 17	Metale żelazne	Odpady metalowe powstałe podczas przeglądów maszyn i urządzeń.	35
11.	17 04 07	Mieszaniny metali	Odpady pochodzą z budowy, remontów i demontażu obiektów budowlanych wykonywanych na terenie Zakładu.	35
12.	19 12 02	Metale żelazne	Metalowe przedmioty usunięte z dostarczonych do produkcji odpadów i elementy zużytych urządzeń	40
ODPADY NIEBEZPIECZNE				
13.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Bieżąca konserwacja	0,500
14.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Bieżąca konserwacja	0,500
15.	13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	Szlamy z separatorów ropopochodnych	1,000
16.	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)	Zużyte czysciwo, sorbenty zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	0,500
17.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 i 16 02 12	Zużyte źródła światła eksploatowane w obiekcie	0,020

3.2. Sposoby gospodarowania odpadami, z uwzględnieniem miejsca i sposobu magazynowania poszczególnych odpadów:

- a) Odpady przeznaczone do odzysku lub unieszkodliwienia przekazywane odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarki odpadami, na podstawie podpisanych umów. Transport zapewnia odbiorca.
- b) Miejsca magazynowania wszystkich odpadów oznakowane i niedostępne dla osób postronnych.
- c) Wszystkie miejsca magazynowania odpadów do czasu odbioru lub wykorzystania, zlokalizowane na terenie, do którego MIROPASZ Sp. z o.o. w Mirowicach posiada tytuł prawny.
- d) Magazynowanie odpadów powinno odbywać się w sposób selektywny.
- e) Odpady powinny być magazynowane w warunkach uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na środowisko.
- f) Odpady mogą być magazynowane, jeżeli konieczność magazynowania wynika z procesów technologicznych lub organizacyjnych i nie przekracza terminów uzasadnionych zastosowaniem tych procesów, nie dłużej jednak niż przez 3 lata.
- g) Odpady przeznaczone do składowania mogą być magazynowane jedynie w celu zebrania odpowiedniej ilości tych odpadów do transportu na składowisko odpadów, nie dłużej niż przez okres 1 roku – łącznie dla wszystkich kolejnych posiadaczy danego odpadu.
- h) Należy przestrzegać warunków p.poż. zgodnie z obowiązującymi przepisami w tym zakresie oraz operatem przeciwpożarowym.

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Sposób magazynowania i dalszego postępowania z odpadem
1.	02 02 99	Inne niewymienione odpady	<u>Sposób magazynowania:</u> zamykane kontenery <u>Miejsce magazynowania:</u> odpad nie będzie magazynowany będzie odbierany zaraz po pracach wymiany wkładu biofiltra <u>Sposób dalszego postępowania:</u> przekazywane do zbierania lub przetwarzania uprawnionym podmiotom
2.	10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	<u>Sposób magazynowania:</u> uszczelniony boks <u>Miejsce magazynowania:</u> wyznaczone boksy/kontenery <u>Sposób dalszego postępowania:</u> przekazywane do zbierania lub przetwarzania uprawnionym podmiotom.
3.	10 01 02	Popioły lotne z węgla	<u>Sposób magazynowania:</u> zamykane szczelne pojemniki lub kontenery

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Sposób magazynowania i dalszego postępowania z odpadem
			<u>Miejsce magazynowania:</u> wyznaczone boksy/kontenery <u>Sposób dalszego postępowania:</u> przekazywane do zbierania lub przetwarzania uprawnionym podmiotom.
4.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	<u>Sposób magazynowania:</u> zamykane pojemniki lub kontenery <u>Miejsce magazynowania:</u> wyznaczone miejsce wewnątrz budynków (2 razy w roku firma dokonująca przeglądu lub czyszczenia zabiera odpady) <u>Sposób dalszego postępowania:</u> przekazywane do zbierania lub przetwarzania uprawnionym podmiotom.
5.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	<u>Sposób magazynowania:</u> zamykane pojemniki lub kontenery <u>Miejsce magazynowania:</u> wyznaczone miejsce na terenie hali lub na zewnątrz <u>Sposób dalszego postępowania:</u> przekazywane do zbierania lub przetwarzania uprawnionym podmiotom.
6.	13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	<u>Sposób magazynowania:</u> odpady magazynowane selektywnie, w szczelnych zamykanych pojemnikach lub beczkach odporne na działanie odpadów i czynników atmosferycznych, ustawione w wyznaczonym miejscu zabezpieczonym przed dostępem osób postronnych, oznaczone odpowiednim kodem odpadu <u>Miejsce magazynowania:</u> wyznaczone miejsce wewnątrz budynków <u>Sposób dalszego postępowania:</u> przekazywane do zbierania lub przetwarzania uprawnionym podmiotom

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Sposób magazynowania i dalszego postępowania z odpadem
7.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	<u>Sposób magazynowania:</u> zamykane pojemniki lub kontenery <u>Miejsce magazynowania:</u> wyznaczone miejsce na terenie hali lub na zewnątrz <u>Sposób dalszego postępowania:</u> przekazywane do zbierania lub przetwarzania uprawnionym podmiotom.
8.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	<u>Sposób magazynowania:</u> zamykane pojemniki lub kontenery <u>Miejsce magazynowania:</u> wyznaczone miejsce na terenie hali lub na zewnątrz <u>Sposób dalszego postępowania:</u> przekazywane do zbierania lub przetwarzania uprawnionym podmiotom.
9.	15 01 03	Opakowania z drewna	<u>Sposób magazynowania:</u> pojemniki lub kontenery lub boksy <u>Miejsce magazynowania:</u> wyznaczone miejsce na terenie hali lub na zewnątrz <u>Sposób dalszego postępowania:</u> przekazywane do zbierania lub przetwarzania uprawnionym podmiotom.
10.	15 01 04	Opakowania z metali	<u>Sposób magazynowania:</u> zamykane pojemniki lub kontenery <u>Miejsce magazynowania:</u> wyznaczone miejsce na terenie hali lub na zewnątrz <u>Sposób dalszego postępowania:</u> przekazywane do zbierania lub przetwarzania uprawnionym podmiotom.
11.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	<u>Sposób magazynowania:</u> zamykane pojemniki lub kontenery <u>Miejsce magazynowania:</u> wyznaczone miejsce na terenie hali lub na zewnątrz

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Sposób magazynowania i dalszego postępowania z odpadem
			<u>Sposób dalszego postępowania:</u> przekazywane do zbierania lub przetwarzania uprawnionym podmiotom.
12.	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)	<u>Sposób magazynowania:</u> zamykane szczelne pojemniki <u>Miejsce magazynowania:</u> wyznaczone miejsce na terenie hali dla odpadów niebezpiecznych <u>Sposób dalszego postępowania:</u> przekazywane do zbierania lub przetwarzania uprawnionym podmiotom.
13.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	<u>Sposób magazynowania:</u> zamykane pojemniki lub kontenery <u>Miejsce magazynowania:</u> Zbierane do oznaczonego pojemnika umieszczonego na utwardzonym terenie w północnej części zakładu przy płocie betonowym. Przekazywane do unieszkodliwienia. <u>Sposób dalszego postępowania:</u> przekazywane do zbierania lub przetwarzania uprawnionym podmiotom.
14.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	<u>Sposób magazynowania:</u> zamykane szczelne pojemniki <u>Miejsce magazynowania:</u> wyznaczone miejsce na terenie hali dla odpadów niebezpiecznych <u>Sposób dalszego postępowania:</u> przekazywane do zbierania lub przetwarzania uprawnionym podmiotom.

4. Emisja hałasu do środowiska

4.1 Źródła hałasu usytuowane na terenie Zakładu obecnie stanowią:

- maszyny i urządzenia zlokalizowane w hali przyjęcia surowca: ślimaki, rozdrabniacze, samochody ciężarowe (praca silnika samochodu) oraz rozładunek surowca z samochodu;

- maszyny i urządzenia zlokalizowane w hali produkcyjnej: destruktor, młyn, prasa, rozdrabniacze, ślimaki, podajniki;
- urządzenia techniczne w pozostałych budynkach: kotły w kotłowni;
- maszyny i urządzenia zewnętrzne: 2 wentylatory wyciągowe kotłowni, 6 chłodni wentylatorowych, wentylator i płuczka biofiltra, 2 zespoły naziemne pomp i wentylatorów silosów, taśmociąg nawęglania;
- transport samochodowy;
- ładowarki wykorzystywane przy nawęglaniu;
- wózki widłowe.

Zespół naziemny pomp i wentylatorów silosów (silosy 4 x 30m ³)	1
Zespół naziemny pomp i wentylatorów silosów (silosy 3 x 40 m ³)	1
Chłodnia wentylatorowa	6
Wentylator i płuczka biofiltra	1

4.2 Równoważny poziom dźwięku „A” mogącego przenikać do środowiska z terenu instalacji na tereny podlegające ochronie przed hałasem nie może przekraczać wartości:

- w porze dziennej – 55 dB
- w porze nocnej - 45 dB

V. Sposoby ograniczania oddziaływań transgranicznych na środowisko.

Z uwagi na położenie zakładu w znacznej odległości od granic Polski, emisje z instalacji objętej niniejszym pozwoleniem nie powodują istotnych oddziaływań poza granicami kraju.

VI. Eksploatacja instalacji w warunkach odbiegających od normalnych

1. Wariantowe możliwości wykorzystania instalacji i urządzeń podstawowych

Instalacja przeznaczona jest i może być wykorzystywana do produkcji mączki i tłuszczu technicznego w wyniku procesu odzysku odpadów. Nie przewiduje się wykorzystania linii technologicznych do wytwarzania innego produktu przy użyciu innego surowca, a więc w innym wariantcie niż obecnie stosowany.

2. Awaria lub zakłócenia w pracy instalacji.

Na terenie instalacji nie są używane substancje niebezpieczne, ani nie powstają one w wyniku prowadzonego procesu technologicznego, dlatego nie zalicza się on do grupy zakładów o zwiększonym, ani dużym ryzyku wystąpienia awarii przemysłowej.

Podczas funkcjonowania zakładu mogą wystąpić sytuacje awaryjne o lokalnym zasięgu, jako zjawiska losowe do których można zaliczyć:

- Przerwa w zasilaniu energią elektryczną.

Zakład posiada dwie niezależne linie zasilania. W przypadku wystąpienia dłuższego zaniku prądu, surowiec zostałby przekierowany na inne zakłady spółki Miropasz Sp. z o.o. w Mirowicach lub Pszczonowie.

- Awaria jednego z podstawowych urządzeń (destruktor, mulda przyjęcia).
Awaria taka nie będzie miała wpływu na pogorszenie stanu jakości środowiska wokół zakładu, ponieważ w zakładzie zainstalowano dwie linie produkcyjne wyposażone w tego samego rodzaju podstawowe urządzenia, z których każda może pełnić tę samą funkcję, zapewniając kontynuację procesu produkcji. Dodatkowo Zarządzający posiada jeszcze dwa zakłady przetwórcze i w razie awarii jest w stanie przekierować surowce na inną lokalizację.
- Awaria biofiltra:
Zakład posiada system dezodoryzacji chemicznej, który w razie awarii może przejmować pracę biofiltra. Awaria biofiltra może wystąpić w związku z unieruchomieniem wentylatora wyciągowego tłoczącego powietrze z hali produkcyjnej do złoża. Spółka posiada wszelkie części jak i wentylatory zapasowe i w związku z tym jest w stanie usunąć wszelkie awarie w ciągu 8 godzin. Spółka posiada własny dział mechaniczny i jest w stanie reagować na awarię 24h na dobę. W przypadku gdyby usunięcie awarii miało trwać dłużej zaleca się zmniejszyć produkcję lub czasowo ją zatrzymać. Przy prawidłowej eksploatacji biofiltra wymiana materiału filtracyjnego będzie następowała co najmniej raz na 4 lata. W okresie wymiany materiału filtracyjnego instalacja nie powinna pracować. W tym przypadku spółka przekieruje surowce na inne swoje zakłady.
- Awaria kotła:
Awaria jednego z pracujących kotłów będzie jednoznaczna z jego wyłączeniem. Nie wpłynie to w żaden sposób na proces produkcji, ponieważ pracować będzie drugi kocioł awaryjny. Kotły będą obsługiwane przez wyszkolonych pracowników posiadających podstawowe informacje na temat prawidłowej ich eksploatacji.
Warunkami odbiegającymi od normalnych jest moment rozruchu kotła. Przyczynami rozruchu i zatrzymywania kotła będą prowadzone przeglądy, remonty oraz modernizacje, których zakresy i terminy wynikać będą z harmonogramów remontowych i inwestycyjnych oraz zapotrzebowanie na produkcję. Uruchomienie kotła charakteryzuje się krótkim czasem rozruchu. Czas rozruchu wynosi ok. 90 minut. Kocioł węglowy podczas rozruchu może mieć podwyższone wartości emisji tlenku węgla, sadzy i pyłu w przeciwieństwie do normalnej, stabilnej pracy - jest to jednak zjawisko typowe dla tych urządzeń. Podczas rozruchu kotła masa kotła i wody nie zdążą na ogół odebrać ciepła tak szybko, jak intensywnie to ciepło powstaje, zaś wychłodzonej komorze paleniskowej, mimo dużego nadmiaru powietrza, powstają typowe produkty niepełnego i niecałkowitego spalania. Po zakończeniu okresu rozruchu kocioł charakteryzuje się stabilnymi parametrami pracy.
- Awaria zakładowej podczyszczalni ścieków:

W przypadku wystąpienia awarii układu technologicznego podczyszczalni ścieków, powodującej niedotrzymanie parametrów jakości odprowadzanych ścieków do zbiornika bezodpływowego, a stamtąd na oczyszczalnię, prowadzący zakład jest odpowiedzialny za powiadomienie odpowiednio właściciela oczyszczalni ścieków, z którym zakład ma podpisaną umowę na ich odbiór. W przypadku zaistnienia takiej sytuacji należy niezwłocznie usunąć awarię.

- Stany awaryjne nadzwyczajne np.: wypadek samochodowy lub wyciek paliwa lub oleju z uszkodzonego samochodu, maszyny lub urządzenia.

Do terenów potencjalnie narażonych na zanieczyszczenie substancjami ropopochodnymi należą głównie place manewrowe i drogi wewnętrzne. W przypadku wystąpienia wycieku paliwa należy zlikwidować zanieczyszczenie w miejscu jego powstania. W tym celu Zakład zaopatrzony jest w sorbenty umożliwiające niezwłoczną likwidację rozlewów produktów ropopochodnych. Zużyte sorbenty będą przekazywane wyłącznie firmom posiadającym zezwolenie na odbiór tego rodzaju odpadów niebezpiecznych.

W przypadku jakiegokolwiek awarii mogącej powodować zanieczyszczenie środowiska należy niezwłocznie zawiadomić służby dozoru technicznego, odpowiednie służby Gminy i Powiatu, Straż Pożarną, oraz Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska i natychmiast przystąpić do usunięcia przyczyn wystąpienia awarii.

VII. Monitorowanie środowiska i kontrola eksploatacji instalacji

1. Monitoring emisji do powietrza

- Zakład powinien prowadzić ewidencję rocznego zużycia paliwa.
- Prowadzenie okresowych pomiarów stężeń substancji zanieczyszczających z kotłowni objętej standardami emisyjnymi (pyłu, dwutlenku siarki i tlenków azotu w przeliczeniu na NO₂) z częstotliwością dwa razy w roku w sezonie zimowym (październik-marzec) oraz w sezonie letnim (kwiecień-wrzesień).
- Pomiarów będą wykonywane przez laboratorium akredytowane i zgodnie z metodykami referencyjnymi lub innymi metodykami pod warunkiem udowodnienia pełnej równoważności uzyskanych wyników.

3. Ewidencja wytwarzanych i poddanych odzyskowi odpadów

- Ewidencję odpadów należy prowadzić zgodnie z aktualnym katalogiem odpadów.
- Od 1 stycznia 2020 r. informacje zawarte w dokumentach ewidencji odpadów oraz rocznych sprawozdaniach o gospodarowaniu odpadami gromadzi się w Bazie danych o produktach i opakowaniach oraz o gospodarce odpadami (BDO). Dokumenty te sporządza się za pośrednictwem indywidualnego konta w BDO.
- Roczne sprawozdanie należy złożyć przez indywidualne konto BDO do 15 marca każdego roku za rok poprzedni.
- Zapewnienie recyklingu odpadów opakowaniowych na poziomie określonym przepisami. W omawianym Zakładzie stosowane są opakowania z tworzyw sztucznych (worki o poj. 1000 kg).

- Zgłoszenie Marszałkowi Województwa Lubelskiego faktu rozpoczęcia działalności podlegającej zapisom ustawy w ciągu 30 dni. Likwidację takiej działalności należy zgłosić w ciągu 14 dni.
- Przekazywanie marszałkowi województwa (właściwemu ze względu na siedzibę podmiotu) opłaty produktowej oraz rocznego sprawozdania o produktach, opakowaniach i o gospodarowaniu odpadami z nich powstającymi w terminie do 15 marca za rok poprzedni.
- Sprawozdanie należy złożyć wyłącznie w formie elektronicznej za pośrednictwem indywidualnego konta podmiotu w bazie BDO.
- Nie złożenie sprawozdań grozi karą grzywny.
- Prowadzenie i przechowywanie przez okres 5 lat dodatkowej ewidencji umożliwiającej ustalenie uzyskanych poziomów odzysku i recyklingu oraz obliczenie opłaty produktowej.

4. Monitoring hałasu

- Prowadzenie pomiarów hałasu emitowanego do środowiska z częstotliwością raz na dwa lata.

5. Zakres monitoringu procesów technologicznych

- w celu dokładnej kontroli, przebieg procesu monitorowany jest systemem komputerowym,
- nadzór sanitarny nad całą działalnością zakładu sprawuje inspektorat weterynarii.
- cały proces przetwarzania odpadów jest zgodny z normami Unii Europejskiej i obowiązującymi przepisami.

5.1 Monitoring efektywności wykorzystania zasobów

W Zakładzie prowadzony jest rejestr przyjmowanego surowca, w powiązaniu z wielkością produkcji poszczególnych wyrobów. Prowadzony jest także rejestr ilości pobieranej wody w powiązaniu z wielkością produkcji. Wskaźnik zużycia wody na jednostkę produkcji wylicza się z reguły za każdy rok. Dla porównania różnych okresów działalności Zakładu można wyliczać wskaźnik częściej, np. 1 raz na kwartał. Obserwacja zmian w wielkości wskaźników pozwoli na wychwycenie ewentualnych nieprawidłowości w funkcjonowaniu instalacji.

5.2 Monitoring efektywności wykorzystania energii

Należy zaprowadzić rejestry wielkości zużywanej energii elektrycznej w powiązaniu z wielkością produkcji i wyliczać wskaźnik zużycia energii elektrycznej.

5.3 Monitoring parametrów technicznych

Monitoring parametrów technicznych prowadzony jest w ramach funkcjonującego w Zakładzie systemu zapewnienia bezpieczeństwa zdrowotnego żywności HACCP, na podstawie procedury monitoringu i sprawdzania krytycznych punktów kontroli. Wyznaczono 5 punktów, które podlegają stałej kontroli przez pracowników będących na danej zmianie:

- Kontrola wzrokowa i zatrzymywanie podajnika w przypadku obecności zanieczyszczeń stałych (metale, tworzywa sztuczne itp.) i usunięcie ich z surowca.
- Kontrola elektromagnesu i oczyszczanie go z metali.
- Kontrola rozdrobnienia surowca prowadzona poprzez ocenę rozdrabniacza oraz wielkości cząstek rozdrobnionego surowca. Zapisywanie danych w prowadzonym „Rejestrze

rozdrabniacza surowca". W przypadku wystąpienia nieprawidłowości w pracy rozdrabniacza - kierowanie surowca do ponownego rozdrobnienia po usunięciu awarii.

- Proces sterylizacji prowadzony w destruktorach i sterylizatorze jest stale monitorowany przez automatyczny system. Na zainstalowanym monitorze kontrolnym pracownik obsługi destruktora na bieżąco obserwuje przebieg procesu. W przypadku kiedy któryś z wymaganych parametrów procesu nie został dotrzymany, włącza się sygnalizacja świetlna. Następuje natychmiastowe zatrzymanie procesu. Sprawdza się historię przebiegu procesu i dokonuje się analizy przyczyn wystąpienia awarii. Po usunięciu awarii surowiec powtórnie poddany jest procesowi sterylizacji.
- Kontrola stopnia rozdrobnienia wyrobu gotowego - maczki, następuje w młynkowi. Polega na sprawdzaniu stanu technicznego młyna i przesiewacza, oraz sprawdzana jest wielkość cząstek losowo wybranych próbek wyrobu. W przypadku wystąpienia nieprawidłowości w procesie mielenia i przesiewania zostaje ustalona przyczyna. Awarię usuwa się, a produkt poddany jest ponownie procesowi mielenia i przesiewania. Charakterystyczne parametry prowadzonego procesu technologicznego szczegółowo opisane są w Księdze HACCP.

VII. Zobowiązuje się MIROPASZ Sp. z o.o. do:

1. Przeprowadzania systematycznych prac i badań nad ulepszeniem technologii.
2. Wyniki pomiarów i badań przechowywane będą przez okres 5 lat w siedzibie Zakładu i przedkładane organowi wydającemu decyzję udzielającą pozwolenia zintegrowanego (Staroście Krasnostawskiemu) oraz organowi kontrolnemu (Lubelskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska).
3. Przedłożenia analizy warunków pozwolenia na wezwanie organu, wykonywanej co najmniej raz na 5 lat albo wcześniej:
 - jeżeli oddziaływanie instalacji na środowisko zmieniło się w stopniu wskazującym na konieczność zmiany pozwolenia w części dotyczącej określonych w nim warunków lub wielkości emisji z danej instalacji;
 - jeżeli nastąpiła zmiana w najlepszych dostępnych technikach, pozwalająca na znaczne zmniejszenie wielkości emisji bez powodowania nadmiernych kosztów, lub wynika to z potrzeby dostosowania eksploatacji instalacji do zmian przepisów o ochronie środowiska;
 - niezwłocznie po publikacji w dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej konkluzji BAT odnoszących się do głównej działalności danej instalacji, lecz nie później niż w terminie 6 miesięcy od dnia publikacji.
4. Utrzymywania biofiltru w stałej sprawności technicznej poprzez bieżącą konserwację złoża (spulchnianie lub uzupełnianie braków) oraz dokonywanie wymiany złoża co najmniej raz na 4 lata.

IX. Postępowanie po zakończeniu działalności

Biorąc pod uwagę fakt, że omawiana Instalacja jest obiektem w fazie eksploatacji, a zdolności produkcyjne nie są jeszcze w pełni wykorzystane, nie przewiduje się w najbliższym czasie jej likwidacji.

W przypadku jednak podjęcia decyzji o zakończeniu działalności, bezpieczne dla środowiska zakończenie pracy zakładu powinno być przeprowadzone zgodnie z zasadami określonymi w

stosownych przepisach prawnych oraz na podstawie przemysłanych działań polegających na ograniczeniu do minimum oddziaływania na środowisko. W celu minimalizacji oddziaływania na stan środowiska naturalnego w fazie likwidacji zakładu należy:

- wykorzystanie sprawnego sprzętu technicznego i budowlanego,
- wyłączanie maszyn w trakcie przerw w pracy,
- zaplanować termin zaprzestania eksploatacji z odpowiednim wyprzedzeniem,
- usunąć z terenu zbierane i tymczasowo magazynowane odpady (przekazać do firm posiadających stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami),
- demontaż wyposażenia/rozbiórkę rozpocząć od uzyskania informacji na temat możliwości odsprzedaży sprawnych urządzeń/demontowanych elementów innym podmiotom,
- odpady z demontażu urządzeń zagospodarować zgodnie z wymaganiami prawnymi obowiązującymi w dniu likwidacji.

Ponadto, roboty należy prowadzić w oparciu o projekt likwidacji/rozbiórki, zatwierdzony przez właściwy organ nadzoru budowlanego (jeżeli taki projekt będzie wymagany dla rozpatrywanej likwidacji) uwzględniający zagadnienia dotyczące ochrony środowiska i zdrowia ludzi.

X. Termin ważności pozwolenia

Pozwolenie jest wydane na czas nieoznaczony.

U z a s a d n i e n i e

Miropasz Spółka z o.o. zwróciła się o wydanie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie Instalacji IPPC która stanowi kompleks pomieszczeń wyposażonych w linie technologiczne i urządzenia służące przetwarzaniu produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego w przetworzone białko zwierzęce (PAP) i tłuszcz paszowy zlokalizowanej w **Krasnymstawie przy ul. Leśnej 13, 22-300 Krasnystaw**.

Do wniosku zostały dołączone potwierdzenia wniesienia opłaty rejestracyjnej wymaganej na podstawie art.210 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku - Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz.U. 2021 poz. 1973 z późn. zm.) oraz opłaty skarbowej zgodnie z ustawą ustawy z dnia 16 listopada 2006r. o opłacie skarbowej (t.j. Dz. U. z 2021, poz. 1923 z późn. zm.).

Obowiązek posiadania pozwolenia zintegrowanego dla przedmiotowych instalacji wynika z zakwalifikowania ich do instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości – (pkt 6 ppkt. 5 lit a) 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 2014 r. poz.1169).

Do wniosku dołączono Analizę ryzyka wystąpienia zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko na terenie instalacji do instalacji do **przetwarzania produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego**, (stanowiącej instalację do obróbki i przetwórstwa, poza wyłącznym pakowaniem, produktów spożywczych lub paszy z przetworzonych lub nieprzetworzonych: a) surowców pochodzenia zwierzęcego innych niż wyłącznie mleko o zdolności produkcyjnej ponad 75 ton wyrobów gotowych na dobę

Z przedmiotowej „Analizy...” wynika, że raport początkowy dla przedmiotowego zakładu nie jest wymagany.

Zgodnie z art.21 oraz art. 22 ust.1 ustawy z dnia 3 października 2008 roku o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (tj. Dz. U. z 2022r. poz.1029) z późn. zm.) dane o wniosku o wydanie decyzji pozwolenia zintegrowanego zamieszczono w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie pod numerem 1/2022.

Obwieszczeniem znak: RO.6222.1.2022 Starosta Krasnostawski podał do publicznej wiadomości informację o złożeniu wniosku i wszczęciu postępowania w sprawie udzielenia pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do **przetwarzania produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego**, (stanowiącej instalację do obróbki i przetwórstwa, poza wyłącznym pakowaniem, produktów spożywczych lub paszy z przetworzonych lub nieprzetworzonych: a) surowców pochodzenia zwierzęcego innych niż wyłącznie mleko o zdolności produkcyjnej ponad 75 ton wyrobów gotowych na dobę. Informacja została podana także przez zamieszczenie w Biuletynie Informacji Publicznej, wywieszenie na tablicy ogłoszeń w budynku Starostwa Powiatowego w Krasnymstawie. W obwieszczeniu poinformowano społeczeństwo o możliwości i sposobie wnoszenia uwag i wniosków w terminie 30 dni od jego ukazania się. W wyznaczonym terminie nie wniesiono żadnych uwag i wniosków.

W dniu 03.11.2022 r. ten organ wystąpił z wnioskiem do Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Krasnymstawie o przeprowadzenie czynności kontrolno-rozpoznawczych celem wydania stosownego postanowienia uzgadniającego w sprawie spełnienia przez obiekt wymogów z zakresu ochrony przeciwpożarowej. Postanowieniem z dnia 09 listopada 2022 roku, znak: POR.5268.3.3.2022 PC Komendant Powiatowy Państwowej Straży Pożarnej w Krasnymstawie zaopiniował pozytywnie spełnienie wymagań określonych w przepisach o ochronie przeciwpożarowej oraz zgodność z warunkami ochrony przeciwpożarowej opisanymi w operacie przeciwpożarowym opracowanym dla Miropasz sp. z o.o. Zakład produkcyjny ul. Leśna 13, 22-300 Krasnostaw.

Na podstawie wniosku oraz jego uzupełnienia ustalono poszczególne warunki niniejszej decyzji – pozwolenia zintegrowanego.

Z przedłożonych dokumentów wynika, że zgodnie z art.144 ust.1 i 2 ustawy Prawo ochrony środowiska eksploatacja przedmiotowych instalacji nie będzie powodować przekroczenia standardów jakości środowiska poza terenem, do którego prowadzący instalacje ma tytuł prawny. W nawiązaniu do art. 202 ust 6 ustawy Prawo Ochrony Środowiska zakład posiada aktualne pozwolenie na pobór wód podziemnych potwierdzone przez Państwowe Gospodarstwo Wodne Wody Polskie Dyrektor Zlewni w Zamościu decyzją z dnia 12.03.2020r. znak:LU.ZUZ.3.4211.4.2020AT Nr89/D/ZUZ/2020 w związku z tym że pobór wód dotyczy wszystkich instalacji znajdujących się na terenie zakładu, woda wykorzystywana jest nie tylko na potrzeby instalacji IPPC, ale na potrzeby socjalno-bytowe pracowników oraz do utrzymania czystości na terenie zakładu z tego względu nie określono wielkości poboru wody w powyższym pozwoleniu. Z terenu zakładu ścieki bytowe i przemysłowe odprowadzane są do instalacji podczyszczania ścieków (wnioskodawca nie wystąpił o objęcie instalacji pozwoleniem) a następnie do zbiornika bezodpływowego z którego wypompowywane są do wozów asenizacyjnych i wywożone do punktu zlewnego zgodnie z posiadanym pozwoleniem wodnoprawnym na szczególne korzystanie z wód wydanym przez Państwowe Gospodarstwo Wodne Wody Polskie Zarząd Zlewni w Zamościu dec.

z dnia 26.04.2022 r. znak: LU.ZUZ.3.4210.82.2022KK oraz Państwowe Gospodarstwo Wodne Wody Polskie Zarząd Zlewni w Białej Podlaskiej z dnia 12.08.2022 r. znak: LU.ZUZ.1.421.160.2019.AD Nr 222/D/ZUZ/2019 r.. Nadmienić należy także że zakład posiada pozwolenie wodnoprawne wydane przez Państwowe Gospodarstwo Wodne Wody Polskie Zarząd Zlewni w Zamościu na wprowadzanie oczyszczonych ścieków do rowu w ramach odprowadzania oczyszczonych ścieków przemysłowych biologicznie rozkładalnych z dnia 17 stycznia 2020 r. znak: LU.ZUZ.3.421.290.2019.AH Decyzja nr 17/D/ZUZ/2020.

Podczas funkcjonowania instalacji prowadzony będzie monitoring w zakresie wynikającym z przepisów prawnych. Zgodnie z art.188 ust.2b w związku z art.201 ust.4 ustawy Prawo ochrony środowiska w decyzji podano numer identyfikacji podatkowej (NIP) oraz numer REGON posiadacza odpadów.

Biorąc pod uwagę powyższe, orzeczono jak w sentencji.

P o u c z e n i e

Od decyzji niniejszej przysługuje stronie prawo wniesienia odwołania do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Chełmie. Odwołanie wnosi się za pośrednictwem Starosty Krasnostawskiego w terminie 14 dni od daty jej doręczenia.

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. Decyzja podlega wykonaniu przed upływem terminu do wniesienia odwołania, jeżeli jest zgodna z żądaniem wszystkich stron lub jeżeli wszystkie strony zrzekły się prawa do wniesienia odwołania.

Wobec nie zaskarżenia niniejszej decyzji
w trybie i terminie właściwym stała się ona
w dniu 16.01.2023 roku
wybaczona i podlega wykonaniu
Krasnystaw, dnia 18.01.2023 r.

Z up. STAROSTY
Arkadiusz Pawłowski
p.o. Naczelnika Wydziału Rolnictwa,
Leśnictwa i Ochrony Środowiska

Otrzymują:

1. Miropasz Sp. z o.o. ul. Leśna 4, Mirowice, 05-600 Grójec, Zakład Miropasz Sp. z o.o.
w Krasnystawie ul. Leśna 13, 22-300 Krasnystaw.1+1

2. a/a.

Do wiadomości:

3. Minister Klimatu, ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa (wersja elektroniczna),
4. Inspekcja Ochrony Środowiska Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska Delegatura
w Chełmie, Plac Niepodległości 1, 22-100 Chełm.

Informacja o niniejszym pozwoleniu zintegrowanym podlega umieszczeniu w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach, zawierających informacje o środowisku i jego ochronie. Na podstawie ustawy z dnia 16 listopada 2006r. o opłacie skarbowej (tj. Dz. U. z 2021r., poz. 1923) pobrano opłatę skarbową w wysokości 540 zł. (opłata 506 zł opłata za pełnom. 34 zł) na konto Urzędu Miasta Krasnystaw ul. Plac 3 Maja 29 22-300 Krasnystawie..(dowód wpłaty dołączono do wniosku)