

RŚ.6222.1.2021.AK

DECYZJA

Na podstawie art. 192, art. 214 ust. 5 i art. 378 ust.1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. 2021r. poz. 1973 z późn. zm.) w związku z art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (Dz. U. z 2021r. poz. 735 z późn. zm.) po rozpatrzeniu wniosku spółki „AGROMAKS” Sp. z o.o. w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do unieszkodliwiania lub odzysku padłych lub ubitych zwierząt oraz odpadowej tkanki zwierzęcej o zdolności przetwarzania ponad 10 Mg na dobę,

orzekam

I. Zmienić decyzję Starosty Sochaczewskiego z dnia 25 października 2017r., znak - RŚB.6222.2.5.2017 o udzieleniu pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie przez spółkę „AGROMAKS” Sp. z o.o. z siedzibą w miejscowości Mizerka 57A, gmina Nowa Sucha pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do unieszkodliwiania lub odzysku padłych lub ubitych zwierząt oraz odpadowej tkanki zwierzęcej o zdolności przetwarzania ponad 10 Mg na dobę, zwanej dalej Instalacją, zlokalizowanej na terenie zakładu produkcyjnego w Mizerce, gm. Nowa Sucha w następujący sposób:

I.1. Pkt 3 otrzymuje nowe brzmienie:

3. OKREŚLIĆ RODZAJ INSTALACJI

Instalacja do unieszkodliwiania lub odzysku padłych lub ubitych zwierząt lub produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego o zdolności produkcyjnej ponad 10 ton na dobę.

Na terenie Zakładu znajduje się instalacja IPPC, w skład której wchodzi maszyny i urządzenia, powszechnie stosowane w przemyśle spożywczym. Obecnie w skład instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym wchodzi następujące maszyny i urządzenia:

Wykaz maszyn i urządzeń wchodzących w skład instalacji (linia obróbki i przetwarzania produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego kat.3 metodą wsadową; wyrób gotowy: tłuszcz i przetworzone białko zwierzęce)		
Lp.	Proces	Maszyna
1.	Logistyka wewnętrzna	Wózki samojezdne elektryczne
2.	Łamanie mięsa mrożonego	Łamacz do mięsa mrożonego
3.	Rozdrabnianie surowców	Wilk Weiler
4.	Rozdrabnianie surowców	Wilk Wolfking
5.	Mieszanie surowców	Mieszalka Wolfking
6.	Naważanie	Waga AXIS 4B 1500NAN
7.	Zasypywanie surowców	Podajnik ślimakowy załadowczy
8.	Zasypywanie surowców	Pompa załadowcza
9.	Zasypywanie surowców	Zbiornik załadowczy

Wykaz maszyn i urządzeń wchodzących w skład instalacji (linia obróbki i przetwarzania produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego kat.3 metodą wsadową; wyrób gotowy: tłuszcz i przetworzone białko zwierzęce)		
10.	Proces obróbki termicznej	Autoklawy wsadowe Agicarnitec wraz z instalacją wytwarzania próżni
11.	Proces obróbki termicznej	Zbiorniki wyładowcze tłuszczu i mączki
12.	Proces obróbki termicznej	Pompy tłuszczu
13.	Proces obróbki termicznej	Podajniki ślimakowe załadowcze prasy
14.	Proces obróbki termicznej	Zbiorniki pośrednie tłuszczu
15.	Proces obróbki termicznej	Dekanter
16.	Proces obróbki termicznej	Wirówki
17.	Proces obróbki termicznej	Zbiorniki magazynowe tłuszczu
18.	Proces obróbki termicznej	Prasy hydrauliczne do odciskania tłuszczu
19.	Proces obróbki termicznej	Pompy tłuszczu z prasy
20.	Proces obróbki termicznej	Podajniki ślimakowe mączki z prasy do linii rozdrabniania i przesiewania
21.	Proces obróbki termicznej	Młynki rozdrabniające mączkę
22.	Proces obróbki termicznej	Urządzenie separujące zanieczyszczenia
23.	Proces obróbki termicznej	Podajniki załadowcze do zbiorników uśredniających
24.	Proces obróbki termicznej	Detektory metali
25.	Proces obróbki termicznej	Podajniki ślimakowe załadowcze
26.	Proces obróbki termicznej	Waga AXIS 4B 1500NAN

Wykaz maszyn i urządzeń wchodzących w skład instalacji (linia do standaryzacji wyrobu gotowego (parametrów fizyko-chemicznych) przetworzonego białka zwierzęcego w opakowaniach typu BIG-BAG)		
Lp.	Proces	Maszyna
1.	Logistyka wewnętrzna	Wózki samojezdne elektryczne
2.	Mieszanie surowców	Mieszalka
3.	Zasypywanie surowców	Podajnik ślimakowy załadowczy na urządzenia uśredniające
4.	Zasypywanie surowców	Podajniki ślimakowe wyładowcze
5.	Detekcja	Detektor metali
6.	Naważanie	Waga AXIS 4B1500NAN

Wykaz maszyn i urządzeń wchodzących w skład instalacji (linia do mielenia i zamrażania świeżego surowca pochodzenia zwierzęcego kategorii 3)		
Lp	Proces	Maszyna
1.	Logistyka wewnętrzna	Wózki samojezdne elektryczne
2.	Rozdrabnianie	Wilk Palmia 300
3.	Rozdrabnianie	Wilk Wolfking 200
4.	Rozdrabnianie	Wilk Wolfking 400
5.	Rozdrabnianie	Wilk Wolfking INOTEC 280
6.	Mieszanie surowców	Mieszalki
7.	Magazynowanie	Zbiorniki magazynowe uśredniające
8.	Zamrażanie	Zamrażarki płytowe
9.	Zamrażanie	Linia do detekcji i paletyzacji zamrożonego surowca
10.	Zamrażanie	Wózki samojezdne elektryczne do rozładunku zamrażarek płytowych
11.	Zamrażanie	Detektory

I.2. Pkt 4.2.1 otrzymuje nowe brzmienie:

4.2.1. Charakterystyka procesu technologicznego

W Zakładzie w ramach instalacji do przetwarzania produktów ubocznych kategorii 3 prowadzone są następujące procesy technologiczne:

a) **wytóp tłuszczu zgodnie z metodą nr 7** - to proces pozyskiwania tłuszczu i przetworzonego białka zwierzęcego w wyniku przetwarzania w autoklawie surowców pochodzenia zwierzęcego w wysokiej temperaturze minimum 85°C, w czasie nie krótszym niż 20 minut. W procesie wytopu uzyskuje się tłuszcz płynny, które po oddzieleniu części stałych na dekanterze i wirówce przeznaczone są dla klientów z sektora PETFOOD do produkcji karmy dla zwierząt domowych oraz jako składnik do pasz dla zwierząt hodowlanych, natomiast pozyskane w trakcie procesu przetworzone białko zwierzęce (mączka) przeznaczone jest dla klientów produkujących karmę dla zwierząt domowych.

Pobrane z magazynu odpady zwierzęce poddawane są rozdrobnieniu w urządzeniach rozdrabniających, do wielkości cząstek nie przekraczającej 50 mm. Po kontroli skuteczności rozdrabniania surowiec ładowany jest do jednego z dwóch zbiorników zasypowych i transportowany do autoklawu gdzie odbywa się proces wytopu. Proces wytopu CCP4 przeprowadzany jest w czasie nie krótszym niż 20 minut i temperaturze powyżej 85°C. Przetworzony surowiec zostaje następnie wyładowany do zbiornika wysypowego, gdzie następuje wstępne odseparowanie tłuszczu od przetworzonego białka zwierzęcego. Odseparowany tłuszcz zostaje przepompowany do zbiornika pośredniego, a następnie podany rurociągiem na dekantery, gdzie następuje oddzielenie pozostałości części stałych od tłuszczu. Wstępnie oczyszczony na dekanterach tłuszcz zostaje przepompowany do zbiorników pośrednich, a następnie do zbiornika po dekanterach. Tłuszcz zostaje ponownie skierowany na dekantery, gdzie następuje ostateczne oddzielenie części stałych od tłuszczu.

Tak oczyszczony tłuszcz zostaje przepompowany do zbiornika magazynowego, gdzie jest podgrzewany w systemie ciągłym do temperatury mieszczącej się w granicach +50°C - +70°C. Temperatura magazynowania monitorowana jest w sposób ciągły. Tłuszcz wysyłany jest do odbiorców samochodem – cysterną. Bezpośrednio przed rozpoczęciem załadunku sprawdzana

jest temperatura tłuszczu w zbiorniku poprzez odczyt wskazań termometrów zainstalowanych na zbiornikach. Do wysyłanej partii tłuszczu dołączone są dokumenty HD. Do każdej wysyłanej partii laboratorium wystawia certyfikat z badań fizyko-chemicznych.

Po odseparowaniu tłuszczu zwierzęcego przetworzone białko zwierzęce ślimakami zostaje podane do młynka, gdzie podlega procesowi rozdrabniania. Rozdrobniony materiał zostaje podany ślimakami na podgrzewaną prasę, gdzie zostają odcisnięte resztki tłuszczu zwierzęcego. Po rozdrobnieniu materiał przechodzi przez separator z zamontowanymi sitami 4 mm, separującymi zanieczyszczenia, w celu odseparowania cząstek stałych większych niż 4 mm. Zatrzymany na sitach materiał jest kontrolowany na taśmie inspekcyjnej. Po odseparowaniu cząstek powyżej 4 mm, materiał jest mieszany, w celu uśrednienia parametrów. Materiał jest następnie poddany kontroli na detektorze metali o parametrach.

Sprawność detektora kontrolowana jest przez przeszkolonego pracownika. Wyrób, który został zatrzymany przez detektor trafia do pojemnika oznaczonego – odrzut z detektora i jest przekazywany do utylizacji. Gotowy wyrób, nie zatrzymany przez detektor, jest przesypywany do tonowych worków typu BIG-BAG, a następnie ważony, etykietowany i przewożony do magazynu. W momencie napełniania BIG-BAGów, z każdego BIG – BAGa pobierane są ręcznie próbki do badań fizykochemicznych. Każdy BIG-BAG jest ważony i wprowadzany do komputerowego systemu magazynowego oraz oklejany etykietą tworzoną w systemie. Tak oznakowane wyroby czekają na zakończenie analiz laboratoryjnych. Jeśli przegląd dokumentacji oraz wyniki badań przeprowadzone przez laboratorium w odniesieniu do wymagań odbiorcy zostały spełnione, wyrób jest zwolniony do wysyłki.

b) produkcja mixa dla nerek mrożonego pasteryzowanego zgodnie z metodą nr 7 - to proces obróbki materiału do produkcji MIXa w wyniku przetwarzania w autoklawie surowców pochodzenia zwierzęcego w wysokiej temperaturze minimum 85°C, w czasie nie krótszym niż 20 minut, w celu uczynienia go zdatnym do bezpośredniego zastosowania jako materiał paszowy. W procesie uzyskuje się produkt, który miesza się w celu uśrednienia parametrów, a następnie zamraża w zamrażarkach płytowych w bloki. Tak przygotowany materiał przeznaczony jest dla klientów z sektora PETFOOD dla zwierząt futerkowych.

Pobrane z magazynu odpady zwierzęce po wymieszaniu w celu uśrednienia parametrów ładowane są przenośnikami ślimakowymi do autoklawu i poddawane pasteryzacji. Proces pasteryzacji CCP8 przeprowadzany jest w czasie nie krótszym niż 20 minut i temperaturze powyżej 85°C. Na tym etapie dodawane są przeciwutleniacze. Po pasteryzacji w autoklawie następuje wyrzut materiału z autoklawu, rozdrobnienie i transport na linię do schładzania.

Następnie mix zostaje przetransportowany do zamrażarek płytowych, gdzie następuje proces zamrażania. Po wyjęciu bloków zamrożonego surowca zostaje przetransportowany na linię tnąco-paletyzującą, gdzie poddany jest kontroli na detektorze metali. Mix, który został zatrzymany przez detektor trafia do pojemnika oznaczonego – odrzut z detektora i jest przekazywany do utylizacji. Bloki mrożonego mixa, nie zatrzymane przez detektor, są układane na paletach i ważone. W momencie kompletowania mixa na paletach pobierane są ręcznie próbki do badań fizykochemicznych. Po pobraniu próbek do badań palety są pakowane, a następnie etykietowane i umieszczane w komorach magazynowych. Tylko partia przebadana i zwolniona przez laboratorium może być wysłana do odbiorcy. Do wysyłanej partii mixa dołączone są dokumenty HD. Do każdej wysyłanej partii laboratorium wystawia certyfikat z badań fizykochemicznych.

c) mrożenie surowców dzielonych kat. 3 pochodzenia zwierzęcego - to proces rozdrabniania świeżego surowca pochodzenia zwierzęcego w urządzeniach mielących, a następnie zamrażania surowca w zamrażarkach płytowych w bloki.

Pobrane z magazynu świeże odpady zwierzęce wsypywane są do urządzenia rozdrabniającego WILK, z zamontowanymi nożami i sitami o średnicy oczek zgodnie z wymaganiami odbiorcy. Po procesie dzielenia surowiec przechodzi przez detektor metali. Kontenery z podzielonym

surowcem są przewożone do zamrażarek płytowych z zachowaniem wszelkich danych związanych z surowcem. Okres oczekiwania po podzieleniu na zamrażanie powinien być jak najkrótszy i nie powinien przekraczać 2 godzin. W zamrażarkach płytowych następuje proces zamrażania. Czas zamrażania surowców w zamrażarce płytowej, wynosi od 2,5 godziny do 3 godzin. Temperatura pracy zamrażarek płytowych to -35°C ($\pm 2^{\circ}\text{C}$). Po zakończeniu procesu mrożenia mrożone bloki są transportowane na linię tnąco-paletyzującą, gdzie mogą być cięte do odpowiednich rozmiarów, a następnie poddane są kontroli na detektorze metali. Mrożone bloki, nie zatrzymane przez detektor, są układane na paletach. Z palet surowca mrożonego przeznaczonego do wysyłki pobierane są ręcznie próbki do badań fizykochemicznych. Surowiec na paletach przewożony jest do komory mroźni, gdzie jest magazynowany.

d) rozdrabnianie i przesiewanie przetworzonego białka zwierzęcego - to proces rozdrabniania w urządzeniach mielących, a następnie przesiewania na przesiewaczu wibracyjnym mączki (przetworzonego białka zwierzęcego) w celu uzyskania określonej wielkości cząstek produktu gotowego.

Przetworzone białko zwierzęce jest pobierane do produkcji z Magazynu Agromaks zgodnie z zasadą FEFO na podstawie wcześniejszego zamówienia otrzymanego mailowo, w którym są podane informacje dotyczące ilości produktu finalnego. Pobrane do produkcji surowce są ustawiane przy mieszalnikach, a następnie wysypywane z worków typu BIG-BAG do mieszalników, gdzie odbywa się proces mieszania surowca przygotowujący surowiec do następnego etapu. Surowiec z mieszalek podawany jest na detektor metali, gdzie zostaje poddany kontroli na obecność metali. Surowiec, który został zatrzymany przez detektor trafia do pojemnika oznaczonego – odrzut z detektora i jest przekazywany do utylizacji. Po kontroli detektorem surowiec podajnikami ślimakowymi jest podawany na urządzenie do mielenia (PULVA) z zamontowanym sitem o rozmiarze 6 mm. Po zmieleniu surowiec jest podawany na podajnik ślimakowy a następnie przepuszczany przez sito wibracyjne, gdzie następuje oddzielenie cząstek większych niż 0,63 mm. Materiał odrzucony ze względu na nieprawidłową wielkość cząstek, większą niż 0,63 mm, jest ponownie podawany do mieszalnika i rozdrabniany. Materiał zgodny z wymaganiami, o prawidłowej wielkości cząstek, zostaje poddany kontroli na detektorze metali. Surowiec, który został zatrzymany przez detektor trafia do pojemnika oznaczonego – odrzut z detektora i jest przekazywany do utylizacji. Surowiec, który przeszedł pomyślnie kontrolę detektorem jest wsypywany do BIG-BAGów i ważony. Próby do badań laboratoryjnych są pobierane zgodnie z Harmonogramem badań przetworzonego białka zwierzęcego przesianego, a następnie oznakowane etykietą i przekazane do laboratorium zakładowego zaraz po pobraniu. Po wstawieniu do magazynu, BIG-BAGi składowane są w temperaturze od $+6^{\circ}\text{C}$ do $+25^{\circ}\text{C}$ i wilgotności do 80% RH. Do dostawy wysyłanej do odbiorcy dołączony jest dokument HD, certyfikaty jakości dla surowca pobranego do produkcji oraz certyfikat jakości dla mączki przesiewowej.

e) zakładowa podczyszczalnia ścieków - ścieki technologiczne powstające w wyniku procesów technologicznych, kierowane są do zakładowej podczyszczalni ścieków, stanowiącej integralną część instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym.

Ścieki przemysłowe, powstają w procesie:

- Ścieki powstające w procesie obróbki termicznej (sterylizacji) wyrobów w wyniku ich wychłodzenia i mycia,
- Ścieki powstające w wyniku mycia i dezynfekcji urządzeń oraz opakowań (skrzynek, skrzyniopalet) – m.in. system CIP.

Opis technologii podczyszczania ścieków:

Przepompownia ścieków jest elementem instalacji kanalizacyjnej. Jej zadaniem jest podniesienie słupa ścieków do takiej wysokości, aby spływały one dalej grawitacyjnie do odbiornika jakim jest oczyszczalnia ścieków. Wyposażona jest w dwie pompy tłoczące, które pracują naprzemiennie co wydłuża znacznie żywotność pomp, pompy wyposażone są w

falowniki do płynnej regulacji prędkości. Dodatkowo pompownia wyposażona jest w sondę hydrostatyczną i boje pływakowe które zabezpieczają przed przelaniem ścieku. System upuszczania ścieku zamontowany jest na dnie przepompowni. Układ ten pozwala na oczyszczanie dna przepompowni, co uniemożliwia zaklejanie pomp ciałami stałymi, ponieważ zostają wypłukane dużym ciśnieniem strumienia a następnie słoczone.

Oddzielnik cylindryczny potocznie nazywany sitem zbudowany jest z:

- obrotowego bębna wykonanego z walcowatych prętów trapezowych o odpowiednim prześwicie.
- konstrukcji nośnej (ramy) z komorami przelewowymi
- zespołu napędowego
- ciśnieniowego systemu centralnego mycia
- dwóch noży czyszczących wykonanych z fosforu brązu
- napę NORD

Zbiornik uśredniający wykonany jest z betonu i umiejscowiony na zewnątrz oczyszczalni (lub pod nią). Jego zadaniem jest gromadzenie ścieku oczyszczonego przez sita celem jego ujednolicenia. Wyrównanie konsystencji ścieku wspomagane jest przez mieszadła napowietrzające. W zbiorniku zainstalowane są pompy, które transportują ściek poprzez flokulator rurowy do flotatora. Wydajność pomp dobierana jest do parametrów flotatora. Za poprawną pracę pomp odpowiedzialna jest automatyka a właściwy poziom cieczy ustalają czujniki hydrostatyczne i boje pływakowe.

Zadaniem flokulatora rurowego (reaktor) jest umożliwić odpowiednie dozowanie związków chemicznych wspomagających proces oczyszczania ścieków oraz prawidłowe ich wymieszanie.

- gniazda do podłączenia chemii zamontowane na zwężkach venturiego 88,9:co pozwala na całkowitą penetrację przepływającego ścieku
- materiał: stal kwasoodporna
- armatura
- gniazdo do podłączenia sondy PH
- przepływomierz elektromagnetyczny dwukierunkowy służy do precyzyjnego dozowania środków chemicznych

Stacje dozowania chemii składają się z trzech zbiorników uzbrojonych w pompy dozujące związki chemiczne wspomagające proces oczyszczania ścieków oraz mikroprocesorowy układ kontrolujący dozowanie chemii i kwasowość ścieku.

- Flokulant – polielektrolit

Chemia dozowana jest do flukulatora. Jej ilość regulowana jest za pomocą pomp, a wszystko jest koordynowane za pomocą dulkometru.

Dozowanie chemii:

- dozowanie PIX
- dozowanie neutralizatora – NaOH (roztwór ok.30%) Grundfos

Urządzenie sedymentacyjno – flotacyjne (flotator). Działanie flotatora polega na oddzielaniu zanieczyszczeń ze ścieku. Dokonuje on tego poprzez poddanie strumienia ścieków działaniu powietrza pod ciśnieniem. Po uwolnieniu do atmosfery tworzą się mikropęcherzyki, które przyłączają się do zanieczyszczeń podczas wznoszenia się na powierzchnię. Powstający w ten sposób osad jest usuwany przez system zgarniaczy pługowych. Częściowo zagęszczony trafia przelewem do zbiornika osadu górnego. Głównym celem flotatora jest zmniejszenie obciążenia chemicznego zapotrzebowania tlenu (ChZT) poprzez usunięcie zanieczyszczeń o wysokim ChZT łącznie z tłuszczami, olejami, smarami, materią organiczną i materiałem koloidalnym. System można wykorzystywać z użyciem lub bez użycia dodatkowych substancji chemicznych; w zależności od rodzaju ścieku, substancje chemiczne mogą jeszcze bardziej poprawić wyniki.

Saturacja. Działanie tego typu stacji napowietrzania polega na jednoczesnym sprężeniu wody (ścieków) i powietrza do maksymalnego ciśnienia 7 bar przez zastosowanie specjalnej konstrukcji atmosferycznej pompy hydrograwitacyjnej. Przy takim ciśnieniu następuje całkowite rozpuszczenie powietrza w wodzie. Podanie tak przygotowanej mieszaniny do ścieków powoduje jej rozprężenie do ciśnienia atmosferycznego i przesylenie roztworu wodnego powietrzem. Efektem tego jest gwałtowne wydzielenie się całego rozpuszczonego powietrza i powstanie dużej ilości dyfundujących do lustra wody pęcherzyków gazu o rozmiarach 20 – 40 l'm. Pęcherzyki powietrza przyklejają się do znajdującej się w ściekach zawiesiny. Powstałe konglomeraty mają mniejszy ciężar właściwy od wody co powoduje ich unoszenie na powierzchnię. Stąd są mechanicznie zbierane odpowiednimi zgarniaczami do zbiornika osadu. Pozostała zawiesina denna zostaje usunięta za pomocą automatycznych zaworów zlokalizowanych na dnie flotatora do zbiornika osadów.

Odwadnianie osadów jest jednym z najbardziej kosztownych procesów oczyszczania ścieków, dlatego proponujemy Państwu zastąpienie dotychczasowych rozwiązań stosowanych w wirówkach dekantacyjnych i pras taśmowych innowacyjnym urządzeniem, którym jest prasa pierścieniowa (talerzowo śrubowa dwugłowicowa).

Jest to prasa, która pozwala na odwadnianie trudno filtrujących się osadów, jej praca polega na powolnym przemieszczaniu się flokuł osadu w komorze filtracyjnej złożonej z ruchomych i nieruchomych pierścieni. Powolny ruch pierścieni, powodowany jest obracaniem się centralnie umieszczonej śruby i przesuwa duże aglomeraty osadu bez niszczenia ich struktury powodując łatwe odprowadzenie cieczy.

Odwodniony osad jest następnie transportowany śrubą do wylotu prasy. Na końcu komory znajduje się pokrywa która umożliwia łatwą regulację stopnia odwadniania osadu. W porównaniu z wirówką – prasa pierścieniowa potrzebuje ok. 11 razy mniej energii do odwodnienia tej samej ilości osadu, zapotrzebowania na wodę jest 200 razy mniejsze niż w szeroko zastosowanych prasach taśmowych (w zależności od zawartości suchej masy).

Po podczyszczeniu, ścieki przemysłowe odprowadzane są do urządzeń kanalizacyjnych Zakładu Gospodarki Komunalnej w Nowej Suchej, Nowa Sucha 59 A, 96 – 513 Nowa Sucha.

I.3. Pkt 4.3.2 otrzymuje nowe brzmienie:

4.3.2. Kotłownia zakładowa

Zasilanie w parę do produkcji następuje z dwóch kotłów gazowych zlokalizowanych w budynku kotłowni oraz z dwóch układów kogeneracyjnych zasilanych gazem.

- a) Kocioł gazowy Viessmann o mocy 1,8 MW
- b) Kocioł gazowy PB30 Mingazzini o mocy 2,3 MW
- c) Kogeneracja 999 kW_e o mocy cieplnej 1,042 MW
- d) Kogeneracja 999 kW_e o mocy cieplnej 1,042 MW

Łączna nominalna moc cieplna kotłów to 6,184 MW.

Na potrzeby centralnego ogrzewania dla pomieszczeń socjalnych i produkcyjnych:

- a) Kocioł gazowy Viessmann o mocy 60 kW
- b) Kocioł gazowy Viessmann o mocy 29 kW
- c) Kocioł gazowy Vitodens 35 kW
- d) Kocioł gazowy Vitodens 60 kW
- e) 2 x nagrzewnica ROBUR R20 20,5 kW
- f) 2 x nagrzewnica ROBUR R60 69 kW
- g) 1 x nagrzewnica ROBUR R60 20,5 kW

I.4. Pkt 5 otrzymuje nowe brzmienie:

5. RODZAJE IŁOŚCI WYKORZYSTYWANYCH SUROWCÓW, MATERIAŁÓW, PALIW I ENERGII.

Nazwa	Wartość	Jednostka
Energia elektryczna	16 000	MWh/rok
Gaz	2 800 000	m ³ /rok
Woda	262 800	m ³ /rok

I.5. Pkt 6.1. otrzymuje nowe brzmienie:

6.1. Parametry źródeł emisji hałasu do środowiska.

Źródła powstawania hałasu na terenie instalacji					
Kod źródła	Opis źródła	Czas pracy w ciągu doby – wariant 1 [h]		Czas pracy w ciągu doby– wariant 2 [h]	
		Dzień 6.00 - 22.00	Noc 22.00 – 6-00	Dzień 6.00 - 22.00	Noc 22.00 – 6-00
Źródła punktowe					
S1-3	Sprężarki – 3 szt.	16	8	-	-
Źródła kubaturowe					
BP	Budynek podczyszczalni	8	1	-	-

Źródła powstawania hałasu poza instalacją					
Kod źródła	Opis źródła	Czas pracy w ciągu doby – wariant 1 [h]		Czas pracy w ciągu doby– wariant 2 [h]	
		Dzień 6.00 - 22.00	Noc 22.00 – 6-00	Dzień 6.00 - 22.00	Noc 22.00 – 6-00
Źródła punktowe					
S4-6	Sprężarki – 3 szt.	16	8	-	-
Źródła ruchome					
C1	Samochody ciężarowe dział mączek – trasa przejazdu ok. 200m, prędkość 10km/h Ilość pojazdów – 6 szt. w ciągu doby 5 szt. w ciągu pory dziennej (6.00 – 22.00), 1 szt. w ciągu pory nocnej (22.00 – 6.00)	7,5 minut	1,5 minuty	-	-
C2	Samochody ciężarowe dział mączek – trasa przejazdu ok. 40m, prędkość 10km/h Ilość pojazdów – 6 szt. w ciągu doby 5 szt. w ciągu pory dziennej (6.00 – 22.00), 1 szt. w ciągu pory nocnej (22.00 – 6.00)	2,5 minuty	0,5 minuty	-	-
C3	Samochody ciężarowe dział mączek – trasa przejazdu ok. 370m, prędkość 10km/h	18 minut	2,5 minuty	-	-

Źródła powstawania hałasu poza instalacją					
Kod źródła	Opis źródła	Czas pracy w ciągu doby – wariant 1 [h]		Czas pracy w ciągu doby – wariant 2 [h]	
		Dzień 6.00 - 22.00	Noc 22.00 - 6.00	Dzień 6.00 - 22.00	Noc 22.00 - 6.00
	Ilość pojazdów – 6 szt. w ciągu doby 7 szt. w ciągu pory dziennej (6.00 – 22.00), 1 szt. w ciągu pory nocnej (22.00 – 6.00)				
C3	Samochody ciężarowe – trasa przejazdu ok. 280m, prędkość 10km/h Ilość pojazdów – 46 szt. w ciągu doby 40 szt. w ciągu pory dziennej (6.00 – 22.00), 6 szt. w ciągu pory nocnej (22.00 – 6.00)	1h 20 minut	12 minut	-	-
Źródła kubaturowe					
A	Instalacja amoniakalna	16	8	-	-

I.6. Pkt 6.3. otrzymuje nowe brzmienie:

6.3. Parametry źródeł emisji ścieków

W wyniku funkcjonowania przedmiotowej instalacji, powstają ścieki przemysłowe. Źródła ścieków przemysłowych:

- Ścieki powstające w procesie obróbki termicznej (sterylizacji) wyrobów w wyniku ich wychłodzenia i mycia,
- Ścieki powstające w wyniku mycia i dezynfekcji urządzeń oraz opakowań (skrzynek, skrzyniopalet, cimbrierów) – m.in. system CIP.

Ścieki podczyszczane są w zakładowej podczyszczalni ścieków, następnie kierowane do sieci gminnej kanalizacji sanitarnej.

Ilość ścieków przemysłowych powstających w instalacji – 54 750 m³/rok.

Stan i skład ścieków przemysłowych

Stan i skład ścieków przemysłowych		
Rodzaj oznaczenia	Jednostka	Wartość
BZT5	mgO ₂ /l	600
ChZTCr	mgO ₂ /l	1200
Zawiesina ogólna	mg/l	600
Azot ogólny	mgN/l	140
Fosfor ogólny	mgP/l	22

Wykonywanie pomiarów ścieków przemysłowych odbywa się dwa razy w roku.

Pobór prób do badań – średniodobowy, proporcjonalny do przepływu (próba zmieszana z próbek w odstępach co najwyżej dwugodzinnych).

Punkt poboru – jako punkt poboru wyznaczona została ostatnia studzienka przed włączeniem do sieci kanalizacji sanitarnej Zakładu Gospodarki Komunalnej w Nowej Suchej.

I.7. Pkt 7.1., 7.2., 7.3., 7.4., 7.5., 7.6., 7.7. otrzymują nowe brzmienie:

7.1. Rodzaje i ilości odpadów wytwarzanych przez instalację IPPC oraz instalacje pomocnicze:

Podczas prowadzonej działalności związanej z eksploatacją linii do produkcji karmy dla zwierząt powstają odpady. Wszystkie odpady powstające w wyniku działalności prowadzonej przez „AGROMAKS” Sp. z o.o. zostały ujęte według rozporządzenia Ministra Klimatu z dnia 2 stycznia 2020 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz.U. 2020 poz. 10).

W wyniku eksploatacji instalacji powstaną:

- Odpady niebezpieczne w ilości 2,400 Mg/rok
- Odpady inne niż niebezpieczne w ilości 1462,700 Mg/rok.

W wyniku eksploatacji instalacji IPPC powstawać będą odpady. Źródłem odpadów są:

- 1) instalacja objęta pozwoleniem zintegrowanym
- 2) magazyn opakowań.

Wszystkie wyżej wymienione procesy eksploatacji instalacji powodują wytwarzanie odpadów. Poniższa tabela prezentuje rodzaje i ilości wytwarzanych odpadów w związku z eksploatacją instalacji.

Podane wartości odpadów są wartościami maksymalnymi, które nie mogą być przekroczone w normalnych warunkach funkcjonowania instalacji.

Lp.	Kod odpadu wg Rozporządzenia Ministra Klimatu z dnia 02.01.2020 r. w sprawie katalogu odpadów	Rodzaj odpadu	Wnioskowana ilość wytwarzanych opadów [Mg/rok]
Odpady niebezpieczne			
1.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	0,400
2.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	0,400
3.	13 08 99*	Inne niewymienione odpady	0,200
4.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	0,500
5.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	0,100
6.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	0,400
7.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,100
8.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	0,300

Lp.	Kod odpadu wg Rozporządzenia Ministra Klimatu z dnia 02.01.2020 r. w sprawie katalogu odpadów	Rodzaj odpadu	Wnioskowana ilość wytwarzanych opadów [Mg/rok]
Odpady inne niż niebezpieczne			
1.	02 02 02	Odpadowa tkanka zwierzęca	50,0
2.	02 02 04	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	600,00
3.	02 02 03	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	50,0
4.	02 02 99	Inne niewymienione odpady	50,0
5.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	150
6.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	150
7.	15 01 03	Opakowania z drewna	200,00
8.	15 01 04	Opakowania z metali	50,00
9.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	150,00
10.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	0,700
11.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	10,0
12.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	2,0

7.2 .Wyszczególnienie rodzajów odpadów przewidzianych do wytwarzania, z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości:

Lp.	Kod odpadu wg Rozporządzenia Ministra Klimatu z dnia 02.01.2020 r. w sprawie katalogu odpadów	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
Odpady niebezpieczne			
1.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Mieszanina węglowodorów i dodatków uszlachetniających (detergenty, modyfikatory lepkości, inhibitory korozji) Stan skupienia: ciecz. Barwa brązowa. Ciecz łatwopalna. Odpad nierozpuszczalny w wodzie. Zapach węglowodorów. Gęstość 0,98 g/cm ³ HP 5 Działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane Aspiracją HP 14 Ekotoksyczne

Lp.	Kod odpadu wg Rozporządzenia Ministra Klimatu z dnia 02.01.2020 r. w sprawie katalogu odpadów	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
2.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Mieszanina węglowodorów i dodatków uszlachetniających (detergenty, modyfikatory lepkości, inhibitory korozji) Stan skupienia: ciecz. Barwa brązowa. Ciecz łatwopalna. Odpad nierozpuszczalny w wodzie. Zapach węglowodorów. Gęstość 0,98 g/cm ³ HP 5 Działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane Aspiracją HP 14 Ekotoksyczne
3.	13 08 99*	Inne niewymienione odpady	Mieszanina węglowodorów i dodatków uszlachetniających (detergenty, modyfikatory lepkości, inhibitory korozji) Stan skupienia: ciecz. Barwa brązowa. Ciecz łatwopalna. Odpad nierozpuszczalny w wodzie. Zapach węglowodorów. Gęstość 0,98 g/cm ³ HP 5 Działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane Aspiracją HP 14 Ekotoksyczne
4.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych. Opakowania stanowią głównie opakowania z tworzyw sztucznych bądź puszki metalowe na ich właściwości chemiczne mają wpływ substancje niebezpieczne w nich magazynowane. Tworzywa sztuczne to materiały składające się z polimerów syntetycznych (polietylen, polipropylen). Polietylen: polimeretenu. Symbol przemysłowy: (PE) • Giętki, woskowaty, przezroczysty, termoplastyczny • Traci elastyczność pod wpływem światła słonecznego i wilgoci Pojemniki metalowe najczęściej aluminiowe: Aluminium: glin • Gęstość – mała • Plastyczny • Kruchy i łamliwy • Dobrze odbija promieniowanie elektromagnetyczne

Lp.	Kod odpadu wg Rozporządzenia Ministra Klimatu z dnia 02.01.2020 r. w sprawie katalogu odpadów	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
			HP 5 Działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane Aspiracją HP 14 Ekotoksyczne
5.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych. Opakowania stanowią głównie opakowania z tworzyw sztucznych bądź puszki metalowe na ich właściwości chemiczne mają wpływ substancje niebezpieczne w nich magazynowane. Węglowodory ropopochodne Tworzywa sztuczne to materiały składające się z polimerów syntetycznych (polietylen, polipropylen). Polietylen: polimeretenu. Symbol przemysłowy: (PE) • Giętki, woskowaty, przezroczysty, termoplastyczny • Traci elastyczność pod wpływem światła słonecznego i wilgoci Pojemniki metalowe najczęściej aluminiowe: Aluminium: glin • Gęstość – mała • Plastyczny • Kruchy i łamliwy • Dobrze odbija promieniowanie elektromagnetyczne HP 5 Działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane Aspiracją HP 14 Ekotoksyczne
6.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	Materiały zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi wykorzystywanymi w eksploatacji instalacji: tkaniny do wycierania, ubrania ochronne, zużyty sorbent. Sorbent: głównie celulozowy (celuloza - nierozgałęziony biopolimer, polisacharyd zbudowany liniowo z 3000 – 14000 cząstek glukozy). Składa się w 98 % modyfikowanej celulozy w suchej masie. Czyściwo: głównie szmaty bawełniane Ubrania ochronne: zależnie od rodzaju materiału z jakiego zostały wykonane. Sorbent:

Lp.	Kod odpadu wg Rozporządzenia Ministra Klimatu z dnia 02.01.2020 r. w sprawie katalogu odpadów	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
			- Odczyn wodny wyciągu sorbentu – obojętny - Chłonność: średnio – 180 % - Wydajność: 10 kg sorbentu wystarcza na 30 – 120 m² - Obojętny dla środowiska – pH 7 - Chemicznie bierny – nie wchodzi w reakcje z innymi związkami chemicznymi (z wyjątkiem silnych kwasów mineralnych) Czyściwo: - Chłonność HP 14 Ekotoksyczne
7.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Skład chemiczny uzależniony jest od składu i budowy sprzętu (np. metale, tworzywa sztuczne, guma). Właściwości uzależnione od rodzaju materiału, z którego zbudowany jest sprzęt (metale, tworzywa sztuczne, guma) HP 14 Ekotoksyczne
8.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Odpad powstaje w wyniku wykorzystywania odczynników Kwasy organiczne, odczynniki organiczne Kwasy organiczne Odpad w postaci płynnej, stałej lub sypkiej HP 5 Działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane Aspiracją HP 14 Ekotoksyczne
Odpady inne niż niebezpieczne			
1.	02 02 02	Odpadowa tkanka zwierzęca	Białko zwierzęce, tłuszcz zwierzęcy. Odpad podatny na rozkład organiczny, postać stała.
2.	02 02 04	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	Podstawowy skład chemiczny: białko zwierzęce, tłuszcz zwierzęcy Brak składników niebezpiecznych Odpad w postaci półstałej, zapach specyficzny, kolor szary
3.	02 02 03	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	Tłuszcz zwierzęcy, białko zwierzęce. Odpad podatny na rozkład organiczny, postać stała.
4.	02 02 99	Inne niewymienione odpady	Tłuszcz zwierzęcy, białko zwierzęce. Odpad podatny na rozkład organiczny, postać stała.
5.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady opakowaniowe z produkcji: papier, tektura Opakowania z papieru: skład: celuloza.

Lp.	Kod odpadu wg Rozporządzenia Ministra Klimatu z dnia 02.01.2020 r. w sprawie katalogu odpadów	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
			Dobra właściwość mechaniczna, mała masa, słabe przewodnictwo cieplne, łatwy do przerobu, mała odporność na czynniki zewnętrzne.
6.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Tworzywa sztuczne składają się z polimerów syntetycznych otrzymywanych z produktów chemicznej przeróbki: węgla, ropy naftowej, gazu ziemnego lub zmodyfikowanych polimerów naturalnych. Ze względu na główny składnik polimerowy tworzywa sztuczne można podzielić na: • Politereftalan etylenu (PET) • Polietylen (PE) • Polipropylen (PP) • Polistyren (PS) • Polichlorek winylu (PVC) Odporność na działanie wody, gazów, środków chemicznych. Mała wytrzymałość mechaniczna. Duża objętość. Mała masa.
7.	15 01 03	Opakowania z drewna	Opakowania w postaci zużytych palet drewnianych. Palety drewniane: Podstawowymi pierwiastkami wchodzącymi w skład drewna są: węgiel (49,5 %) tlen (43,8%), wodór (6,0%), azot (0,2%) i inne. Główne związki tworzące drewno to: celuloza (ok. 45%), hemicelulozy (ok. 30%) i lignina (ok. 20%). Ponadto w drewnie występują też: cukier, białko, skrobia, garbniki, olejki eteryczne, guma oraz substancje mineralne, które po spaleniu dają popiół. Dobra wytrzymałość mechaniczna, złe przewodnictwo ciepła i prądu elektrycznego, słaba aktywność chemiczna, nieznaczna przenikliwość powietrza; higroskopijność, łatwo palne.
8.	15 01 04	Opakowania z metali	Opakowania z metali żelaznych i nieżelaznych. Metale żelazne (stal – stop żelaza z węglem) Stal – duża wytrzymałość mechaniczna i twardość, łatwość obróbki cieplnej, odporność na korozję, dobre przewodnictwo cieplne
9.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	Podstawowy skład chemiczny: Papier: celuloza Tworzywo sztuczne: składają się z produktów chemicznej przeróbki: węgla,

Lp.	Kod odpadu wg Rozporządzenia Ministra Klimatu z dnia 02.01.2020 r. w sprawie katalogu odpadów	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
			ropy naftowej, gazu ziemnego lub zmodyfikowanych polimerów naturalnych Aluminium: mała wytrzymałość mechaniczna, nie ulega korozji Brak składników niebezpiecznych Odpad w postaci stałej, Dobra wytrzymałość mechaniczna, złe przewodnictwo ciepła i prądu elektrycznego, słaba aktywność chemiczna, nieznaczna przenikliwość powietrza; higroskopijność, łatwo palne.
10.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Są to zużyte sorbenty, tkaniny do wycierania, materiały filtracyjne i ubrania robocze niezanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi. Sorbent: głównie celulozowy (celuloza-nierozgałęziony biopolimer, polisacharyd zbudowany liniowo z 3000 - 14000 cząsteczek glukozy). Składa się w 98% modyfikowanej celulozy w suchej masie. Czyściwo: głównie szmaty bawełniane. Ubrania ochronne: zależnie od rodzaju materiału z jakiego zostały wykonane Sorbent: • Chłonność: średnio - 180 % • Obojętny dla środowiska - pH 7, • Chemicznie bierny - nie wchodzi w reakcje z innymi związkami chemicznymi (z wyjątkiem silnych kwasów mineralnych) Czyściwo: • Duża chłonność. • Właściwości zużytego czyściwa zależne są od rodzaju substancji do wchłonięcia których zostało wykorzystane. Ubrania ochronne: Właściwości zależne są od rodzaju substancji którymi zostały zabrudzone
11.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Skład chemiczny uzależniony jest od budowy zużytych maszyn i urządzeń (np. metal, tworzywo sztuczne, guma, elementy elektroniczne) Właściwości są uzależnione od rodzaju materiału, z którego są zbudowane (metal, tworzywo sztuczne, układy scalone)
12.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Odpad stanowią głównie elementy elektroniczne (części składowe), zawierające układy scalone zawierające (np. metale szlachetne) oraz zużyte wkłady

Lp.	Kod odpadu wg Rozporządzenia Ministra Klimatu z dnia 02.01.2020 r. w sprawie katalogu odpadów	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
			(tworzywo sztuczne, pozostałości tonera) z drukarek biurowych Właściwości są uzależnione od rodzaju materiału, z którego są zbudowane (metal, tworzywo sztuczne, układy scalone)

7.3 Wskazanie miejsca sposobu oraz rodzaju magazynowanych odpadów i dalszego postępowania z wytworzonymi odpadami:

Lp.	Kod odpadu wg Rozporządzenia Ministra Klimatu z dnia 02.01.2020 r. w sprawie katalogu odpadów	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
Odpady niebezpieczne			
1.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Sposób: szczelny pojemnik, wykonany z materiału odpornego na działanie odpadu w nim magazynowanego. Miejsce: Odpad magazynowany w miejscu magazynowania odpadów niebezpiecznych, magazyn niedostępny dla osób nieupoważnionych. Na pojemnikach umieszcza się w miejscu widocznym: 1) napis "OLEJ ODPADOWY"; 2) informację o kodzie lub kodach odpadu wynikającą z rozporządzenia Ministra Klimatu z dnia 2 stycznia 2020 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz.U. 2020 poz. 10) 3) oznakowanie wymagane przepisami szczególnymi, dotyczącymi transportu odpadów niebezpiecznych. Podczas zbierania i magazynowania olejów odpadowych niedopuszczalne jest ich mieszanie z innymi odpadami i substancjami, w tym zwłaszcza z odpadami stałymi, odpadami PCB, olejem napędowym, olejem opałowym, płynami chłodniczymi, płynami hamulcowymi oraz innymi substancjami i preparatami chemicznymi niebędącymi olejami; dopuszcza się mieszanie różnych rodzajów olejów odpadowych, jeżeli nie wpłynie to negatywnie na proces ich odzysku lub unieszkodliwiania Zgodnie z Rozporządzeniem Ministra Gospodarki i

Lp.	Kod odpadu wg Rozporządzenia Ministra Klimatu z dnia 02.01.2020 r. w sprawie katalogu odpadów	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
			Pracy z dnia 5 października 2015 r. w sprawie szczegółowego sposobu postępowania z olejami odpadowymi (Dz. U. 2015 poz. 1694)
2.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Sposób: szczelny pojemnik, wykonany z materiału odpornego na działanie odpadu w nim magazynowanego. Miejsce: Odpad magazynowany w miejscu magazynowania odpadów niebezpiecznych, magazyn niedostępny dla osób nieupoważnionych. Na pojemnikach umieszcza się w miejscu widocznym: 1) napis "OLEJ ODPADOWY"; 2) informację o kodzie lub kodach odpadu wynikającą z rozporządzenia Ministra Klimatu z dnia 2 stycznia 2020 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz.U. 2020 poz. 10) 3) oznakowanie wymagane przepisami szczególnymi, dotyczącymi transportu odpadów niebezpiecznych. Podczas zbierania i magazynowania olejów odpadowych niedopuszczalne jest ich mieszanie z innymi odpadami i substancjami, w tym zwłaszcza z odpadami stałymi, odpadami PCB, olejem napędowym, olejem opałowym, płynami chłodniczymi, płynami hamulcowymi oraz innymi substancjami i preparatami chemicznymi niebędącymi olejami; dopuszcza się mieszanie różnych rodzajów olejów odpadowych, jeżeli nie wpłynie to negatywnie na proces ich odzysku lub unieszkodliwiania Zgodnie z Rozporządzeniem Ministra Gospodarki i Pracy z dnia 5 października 2015 r. w sprawie szczegółowego sposobu postępowania z olejami odpadowymi (Dz. U. 2015 poz. 1694)
3.	13 08 99*	Inne niewymienione odpady	Sposób: szczelny pojemnik, wykonany z materiału odpornego na działanie odpadu w nim magazynowanego. Miejsce: Odpad magazynowany w miejscu magazynowania odpadów niebezpiecznych, magazyn niedostępny dla osób nieupoważnionych. Na pojemnikach umieszcza się w miejscu widocznym:

Lp.	Kod odpadu wg Rozporządzenia Ministra Klimatu z dnia 02.01.2020 r. w sprawie katalogu odpadów	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
			1) napis "OLEJ ODPADOWY"; 2) informację o kodzie lub kodach odpadu wynikającą z rozporządzenia Ministra Klimatu z dnia 2 stycznia 2020 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz.U. 2020 poz. 10) 3) oznakowanie wymagane przepisami szczególnymi, dotyczącymi transportu odpadów niebezpiecznych. Podczas zbierania i magazynowania olejów odpadowych niedopuszczalne jest ich mieszanie z innymi odpadami i substancjami, w tym zwłaszcza z odpadami stałymi, odpadami PCB, olejem napędowym, olejem opałowym, płynami chłodniczymi, płynami hamulcowymi oraz innymi substancjami i preparatami chemicznymi niebędącymi olejami; dopuszcza się mieszanie różnych rodzajów olejów odpadowych, jeżeli nie wpłynie to negatywnie na proces ich odzysku lub unieszkodliwiania Zgodnie z Rozporządzeniem Ministra Gospodarki i Pracy z dnia 5 października 2015 r. w sprawie szczegółowego sposobu postępowania z olejami odpadowymi (Dz. U. 2015 poz. 1694)
4.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpad magazynowany będzie w wyznaczonym, szczelnym pojemniku, oznaczonym kodem i rodzajem odpadu, odpornym na działanie substancji niebezpiecznych zawartych w odpadach. Odpad magazynowany będzie w miejscu magazynowania odpadów niebezpiecznych. Magazyn niedostępny dla osób nieupoważnionych.
5.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	Odpad magazynowany będzie w wyznaczonym, szczelnym pojemniku, oznaczonym kodem i rodzajem odpadu, odpornym na działanie substancji niebezpiecznych zawartych w odpadach. Odpad magazynowany będzie w miejscu magazynowania odpadów niebezpiecznych. Magazyn niedostępny dla osób nieupoważnionych.
6.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne	Odpad magazynowany będzie w wyznaczonym, szczelnym pojemniku, oznaczonym kodem i rodzajem odpadu,

Lp.	Kod odpadu wg Rozporządzenia Ministra Klimatu z dnia 02.01.2020 r. w sprawie katalogu odpadów	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
		zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	odpornym na działanie substancji niebezpiecznych zawartych w odpadach. Odpad magazynowany będzie w miejscu magazynowania odpadów niebezpiecznych. Magazyn niedostępny dla osób nieupoważnionych
7.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpad magazynowany będzie w wyznaczonym, szczelnym pojemniku, oznaczonym kodem i rodzajem odpadu, odpornym na działanie substancji niebezpiecznych zawartych w odpadach lub w oryginalnym opakowaniu producenta. Odpad magazynowany będzie w miejscu magazynowania odpadów niebezpiecznych. Magazyn niedostępny dla osób nieupoważnionych.
8.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Odpad magazynowany będzie w wyznaczonym, szczelnym pojemniku, oznaczonym kodem i rodzajem odpadu, odpornym na działanie substancji niebezpiecznych zawartych w odpadach. Odpad magazynowany będzie w miejscu magazynowania odpadów niebezpiecznych. Magazyn niedostępny dla osób nieupoważnionych
Odpady inne niż niebezpieczne			
1.	02 02 02	Odpadowa tkanka zwierzęca	Odpad magazynowany będzie w wyznaczonym pojemniku, oznaczonym kodem i rodzajem odpadu. Odpad magazynowany będzie w miejscu magazynowania odpadów innych niż niebezpieczne
2.	02 02 04	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	Odpad magazynowany będzie w wyznaczonym pojemniku, oznaczonym kodem i rodzajem odpadu. Odpad magazynowany będzie w miejscu magazynowania odpadów innych niż niebezpieczne
3.	02 02 03	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	Odpad magazynowany będzie w wyznaczonym pojemniku, oznaczonym kodem i rodzajem odpadu. Odpad magazynowany będzie w miejscu magazynowania odpadów innych niż niebezpieczne
4.	02 02 99	Inne niewymienione odpady	Odpad magazynowany będzie w wyznaczonym pojemniku, oznaczonym kodem i rodzajem odpadu. Odpad magazynowany będzie w miejscu

Lp.	Kod odpadu wg <i>Rozporządzenia Ministra Klimatu z dnia 02.01.2020 r. w sprawie katalogu odpadów</i>	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
			magazynowania odpadów innych niż niebezpieczne
5.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpad magazynowany będzie w wyznaczonym pojemniku, oznaczonym kodem i rodzajem odpadu. Odpad magazynowany będzie w miejscu magazynowania odpadów innych niż niebezpieczne.
6.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpad magazynowany będzie w wyznaczonym, pojemniku, oznaczonym kodem i rodzajem odpadu. Odpad magazynowany będzie w miejscu magazynowania odpadów innych niż niebezpieczne
7.	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpad magazynowany będzie luzem, w miejscu oznaczonym kodem i rodzajem odpadu. Odpad magazynowany będzie w miejscu magazynowania odpadów innych niż niebezpieczne
8.	15 01 04	Opakowania z metali	Odpad magazynowany będzie w wyznaczonym pojemniku, oznaczonym kodem i rodzajem odpadu. Odpad magazynowany będzie w miejscu magazynowania odpadów innych niż niebezpieczne
9.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	Odpad magazynowany będzie w wyznaczonym pojemniku, oznaczonym kodem i rodzajem odpadu. Odpad magazynowany będzie w miejscu magazynowania odpadów innych niż niebezpieczne
10.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpad magazynowany będzie w wyznaczonym pojemniku, oznaczonym kodem i rodzajem odpadu. Odpad magazynowany będzie w miejscu magazynowania odpadów innych niż niebezpieczne
11.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpad magazynowany będzie w wyznaczonym pojemniku, oznaczonym kodem i rodzajem odpadu. Odpad magazynowany będzie w miejscu magazynowania odpadów innych niż niebezpieczne
12.	16 02 16	Elementy usunięte ze złożonych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Odpad magazynowany będzie w wyznaczonym pojemniku, oznaczonym kodem i rodzajem odpadu. Odpad magazynowany będzie w miejscu magazynowania odpadów innych niż niebezpieczne

Wszystkie rodzaje wytwarzanych odpadów magazynowane są:

- odpady niebezpieczne w budynku magazynu odpadów
- odpady inne niż niebezpieczne na placu (magazynie odpadów), posiadającym szczelną betonową posadzkę.

Dostęp do miejsca magazynowania posiadają wyłącznie osoby uprawnione.

- a) Odpady są magazynowane na terenie, do którego wnioskodawca posiada tytuł prawny, na działkach o nr ewidencyjnych 116, 117, 118, 120, 121/12 w miejscowości Mizerka 57A, gmina Nowa Sucha.
- b) Odpady należy gromadzić w oznakowanych pojemnikach, zabezpieczonych przed przypadkowym rozproszeniem się odpadów podczas prac załadunkowych, w wydzielonych miejscach zabezpieczonych przed dostępem osób postronnych.
- c) Odpady niebezpieczne są gromadzone i przechowywane zgodnie z określonymi niżej zasadami:
- d) Odpady należy zbierać w sposób selektywny, z wstępnym wyodrębnieniem odpadów nadających się do odzysku, z zakazem ich mieszania wzajemnego, w tym również z odpadami innymi niż niebezpieczne,
- e) Odpady są gromadzone i przechowywane w celu zebrania przed transportem partii wysyłkowej o odpowiedniej wielkości oraz w odpowiednich opakowaniach, w warunkach uniemożliwiających negatywne oddziaływanie na środowisko,
- f) W pierwszym rzędzie odpady należy przekazywać do odzysku, a jeżeli jest to technologicznie lub ekonomicznie niemożliwe – przekazywać do unieszkodliwiania w sposób zgodny z zasadami ochrony środowiska (z uwzględnieniem stosowania składowania tylko w przypadku niemożności innego sposobu unieszkodliwiania),
- g) Sposób gromadzenia odpadów niebezpiecznych nie może oddziaływać negatywnie na kolejne operacje w ich wykorzystaniu lub unieszkodliwianiu.
- h) Do przechowywania odpadów niebezpiecznych należy stosować odpowiednio: dla odpadów stałych – wiaty lub pomieszczenia magazynowe dla opakowań z odpadami (ew. zasięki naziemne dla odpadów składowanych luzem wykonane z materiału odpornego na korozyjne działanie składników odpadów), dla odpadów ciekłych – wiaty lub pomieszczenia magazynowe dla pojemników z odpadami.
- i) Powierzchnie komunikacyjne przy obiektach do przechowywania odpadów niebezpiecznych oraz place przeładunkowe i drogi wewnętrzne w miejscu gromadzenia odpadów niebezpiecznych powinny być utwardzone, uszczelnione przed przeciekami wód opadowych do gruntu i wyposażone w instalację kanalizacji – najlepiej ze zbiornikiem wód opadowych oraz ścieków z okresowego zmywania powierzchni.
- j) Teren gromadzenia odpadów powinien być wyposażony w oświetlenie zewnętrzne, sprzęt na potrzeby gaśnice oraz na potrzeby gaśnicze oraz na potrzeby zmywania powierzchni utwardzonych, ewentualnie w sorbenty do likwidacji rozlewów odpadów ciekłych.
- k) Teren gromadzenia odpadów niebezpiecznych powinien być ogrodzony w sposób uniemożliwiający przedostanie się osób postronnych i zwierząt.

- l) Odpady niebezpieczne, dla których przepisy o transporcie materiałów niebezpiecznych nie określają sposobu opakowania, powinny być usuwane w opakowaniach wykonanych z materiału odpornego na działanie składników odpadów i posiadać szczelne zamknięcia, zabezpieczone przed przypadkowym rozproszaniem odpadów w trakcie transportu i czynności ładunkowych.
- m) Niekompletny zużyty sprzęt oraz części pochodzące ze zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego, należy przekazywać prowadzącym zakłady przetwarzania.

7.4 . Wskazanie sposobów zapobiegania powstawania odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko.

W celu zminimalizowania ilości wytwarzanych odpadów:

- a) stosowane będą urządzenia i materiały o wysokiej trwałości i wydajności,
- b) kontrola procesu produkcyjnego,
- c) planowane są systematyczne kontrole, przeglądy i modernizacje, drobne usterki usuwane będą na bieżąco w celu niedopuszczania do szybkiego zużycia urządzeń,
- d) prowadzone będzie optymalne planowanie zakupów, co ogranicza ryzyko powstawania nadwyżek materiałów oraz stosowanie opakowań zbiorczych i zwrotnych,
- e) realizowane będą zasady czystej produkcji, polegające na minimalizacji odpadów "u źródła".

Dodatkowo podejmowanych jest szereg działań zmierzających do maksymalnego ograniczania wytwarzanych odpadów, polegających na:

- a) dążeniu do maksymalnego odzysku odpadów w miejscu powstawania (selektywne magazynowanie odpadów),
- b) racjonalnym dokonywaniu zakupów surowców, materiałów w stosunku do potrzeb funkcjonowania zakładu, co przeciwdziała powstaniu nadmiernych zapasów magazynowych i dokonywaniu zakupów zbyt dużych partii surowców,
- c) wykorzystaniu wskaźników mierzalnych związanych z wytwarzaniem odpadów oraz kontrola ilości wytwarzanych odpadów,
- d) promocja eko-projektowania (systematycznego uwzględniania aspektów środowiskowych przy projektowaniu produktu z zamiarem poprawienia charakterystyki oddziaływania, jakie dany produkt wywiera na środowisko przez cały cykl życia).

W celu ochrony środowiska przed zagrożeniami wynikającymi z faktu wytwarzania odpadów, podejmowane są następujące działania:

- a) wszystkie rodzaje wytwarzanych odpadów magazynowane są wyłącznie na terenie Zakładu, do którego wnioskodawca posiada tytuł prawny,
- b) teren Zakładu, w tym miejsca magazynowania odpadów, zabezpieczony jest przed wejściem osób niepowołanych,
- c) miejsca magazynowania odpadów są wyznaczone i opisane poszczególnymi kodami odpadów,
- d) wszystkie miejsca magazynowania odpadów posiadają szczelną, betonową posadzkę,
- e) wszystkie odpady niebezpieczne magazynowane są wyłącznie w szczelnych, zamykanych pojemnikach.

7.4.1. Warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego.

Zgodnie z postanowieniem Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Sochaczewie z dnia 3 października 2022r., znak PZ.5560.4.3.2021 stwierdzającym spełnienie wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz zgodność z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym, uzgodnionym pozytywnie przez Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Sochaczewie postanowieniem z dnia 1 marca 2021r., znak PZ.5560.4.1.2021, w całym okresie prowadzenia działalności, związanej ze zbieraniem odpadów należy:

- 1) przestrzegać obowiązujących przepisów przeciwpożarowych,
- 2) przestrzegać warunków ochrony przeciwpożarowej, zawartych w operacie przeciwpożarowym oraz postanowieniu Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Sochaczewie, uzgadniającym te warunki,
- 3) zapewnić aby instalacje, obiekty budowlane lub ich części oraz inne miejsca służące do zbierania i magazynowania odpadów, były wyposażone, użytkowane i zarządzane w sposób ograniczający możliwość powstania pożaru, a w razie jego wystąpienia zapewniający:
 - a) zachowanie nośności konstrukcji obiektów budowlanych przez określony czas,
 - b) ograniczenie rozprzestrzeniania się ognia i dymu w ich obrębie,
 - c) ograniczenie rozprzestrzeniania się pożaru na sąsiednie obiekty budowlane lub tereny przyległe,
 - d) możliwość ewakuacji ludzi lub ich uratowania w inny sposób,
 - e) uwzględnienie bezpieczeństwa ekip ratowniczych, a w szczególności zapewnienie warunków do podejmowania przez te ekipy działań gaśniczych.

W celu zapewnienia akceptowalnego poziomu ochrony przeciwpożarowej miejsc magazynowania odpadów, za niezbędne uznaje się:

- a) wydzielenia placu (utwardzenie, wygrodzenie, organizacja ewakuacji, dojazd itp.) w sposób zgodny z założeniami operatu,
- b) wyposażenie miejsc magazynowania odpadów w gaśnice i koce gaśnicze zgodnie z założeniami operatu,
- c) zapewnienie rozwiązania ograniczającego rozlewisko w obrębie miejsca magazynowania cieczy palnych, w sposób określony w operacie przeciwpożarowym.

Wskazuje się również obowiązek przestrzegania poniższych wymagań organizacyjnych i porządkowych, przez cały czas magazynowania odpadów palnych:

- a) magazynowanie poszczególnych rodzajów odpadów wyłącznie w miejscach wyznaczonych w operacie,
- b) magazynowanie odpadów w maksymalnych ilościach określonych w operacie przeciwpożarowym, wynikających z projektowanej gęstości obciążenia ogniowego,
- c) magazynowanie odpadów w sposób kreślony w operacie,
- d) utrzymywanie wokół placu pasa wolnego terenu o szerokości co najmniej 2 m,
- e) utrzymywanie wyznaczonych dróg pożarowych, a także dróg dojazdowych do miejsc magazynowania odpadów, w stanie przejezdności o każdej porze roku,
- f) poddawanie gaśnic przeglądom technicznym i czynnościom konserwacyjnym, co najmniej raz w roku,
- g) poddawanie przeciwpożarowego wyłącznika prądu w budynku magazynowo-technicznym przeglądom technicznym i czynnościom konserwacyjnym, co najmniej raz w roku,

- h) poddawanie instalacji elektrycznej w budynku magazynowo-technicznym okresowym badaniom, co najmniej raz na 5 lat,
- i) poddawanie instalacji wentylacyjnej w budynku magazynowo-technicznym okresowym badaniom, co najmniej raz w roku,
- j) poddawanie instrukcji bezpieczeństwa pożarowego opracowanej dla zakładu okresowej aktualizacji, co najmniej raz na dwa lata, a także realizacji szkoleń z zakresu ochrony przeciwpożarowej, zgodnie z założeniami tej instrukcji.

Należy przestrzegać wszystkich założeń określonych w operacie przeciwpożarowym.

W przypadku wystąpienia jakichkolwiek zmian dotyczących ilości odpadów, należy ponownie przeanalizować warunki ochrony przeciwpożarowej i dostosować obiekty do obowiązujących przepisów.

7.5 .Rodzaje i ilości gazów i pyłów dopuszczone do wprowadzenia do powietrza dla źródła powstawania i miejsca wprowadzania (emitory):

Zakład Agromaks Sp. z o.o. w Mizerce jest źródłem zanieczyszczeń powietrza ze względu na procesy związane z wprowadzaniem pyłu z procesów technologicznych oraz ze spalaniem paliw w kotłach, agregatach i samochodach poruszających się po terenie zakładu oraz z funkcjonowaniem zakładowej podczyszczalni ścieków przemysłowych.

7.5.1. Procesy technologiczne

W procesie rozdrabniania i przesiewania przetworzonego białka zwierzęcego w hali produkcyjnej mączki PM4 następuje rozdrabnianie w urządzeniach mielących, a następnie przesiewania na przesiewaczu wibracyjnym mączki białka zwierzęcego w celu uzyskania określonej wielkości cząstek produktu gotowego.

Procesy te są źródłem emisji pyłu do powietrza.

Roczny obrót mączką wynosi 11 650 Mg.

Źródłem emisji pyłów z procesów technologicznych prowadzonych w przedmiotowej instalacji jest proces rozdrabniania i przesiewania przetworzonego białka zwierzęcego w hali produkcyjnej mączki PM4. Rozdrabnianie odbywa się w urządzeniach mielących, natomiast przesiewanie mączki białka zwierzęcego w celu uzyskania określonej wielkości cząstek produktu gotowego na przesiewaczu wibracyjnym.

W procesie rozdrabniania i przesiewania przetworzonego białka zwierzęcego w hali produkcyjnej mączki PM4 następuje rozdrabnianie w urządzeniach mielących, a następnie przesiewania na przesiewaczu wibracyjnym mączki białka zwierzęcego w celu uzyskania określonej wielkości cząstek produktu gotowego.

Zanieczyszczenia odprowadzane są do powietrza trzema emitarami.

a) Wielkość emisji gazów i pyłów z hali produkcyjnej mączki PM4

Lp.	Źródło powstawania gazów i pyłów do powietrza	Miejsce wprowadzania gazów i pyłów do powietrza	Rodzaj substancji zanieczyszczającej	Dopuszczalna wielkość emisji [kg/h]
1	Rozdrabnianie w urządzeniach mielących i przesiewanie na przesiewaczu wibracyjnym mączki białka zwierzęcego w celu uzyskania określonej wielkości cząstek produktu gotowego	Ep-1	Pył ogółem	2,22
			Pył zawieszony PM10	2,131
			Pył zawieszony PM 2,5	2,054
2	Rozdrabnianie w urządzeniach mielących i przesiewanie na przesiewaczu wibracyjnym mączki białka zwierzęcego w celu uzyskania określonej wielkości cząstek produktu gotowego	Ep-2	Pył ogółem	2,22
			Pył zawieszony PM10	2,131
			Pył zawieszony PM 2,5	2,054
3	Rozdrabnianie w urządzeniach mielących i przesiewanie na przesiewaczu wibracyjnym mączki białka zwierzęcego w celu uzyskania określonej wielkości cząstek produktu gotowego	Ep-3	Pył ogółem	2,22
			Pył zawieszony PM10	2,131
			Pył zawieszony PM 2,5	2,054

7.6 .Rodzaje i ilości gazów i pyłów dopuszczone do wprowadzenia do powietrza dla całej instalacji wyrażone w Mg/rok:

Rodzaj zanieczyszczeń	Emisja dopuszczalna dla instalacji w Mg/rok
Pył ogółem	58,3416
Pył zawieszony PM 10	56,0028
Pył zawieszony PM 2,5	53,979

7.7 . Inne źródła (lub miejsca powstawania) pyłów i gazów.

7.7.1. Instalacje spalania paliw

Na potrzeby wytwarzania pary do produkcji wykorzystane są następujące kotły:

- kocioł gazowy Viessmann o mocy 1,8 MW,
- kocioł gazowy PB30 Mingazzini o mocy 2,3 MW,
- kogeneracja 999 kWe o mocy cieplnej 1,042 MW,
- kogeneracja 999 kWe o mocy cieplnej 1,042 MW.

Ponadto na potrzeby centralnego ogrzewania oraz cwu dla pomieszczeń socjalnych zainstalowane są:

- kocioł gazowy Viessmann o mocy 60 kW,
- kocioł gazowy Viessmann o mocy 29 kW.
- kocioł gazowy Vitodens 35 kW
- kocioł gazowy Vitodens 60 kW
- 2 x nagrzewnica ROBUR R20 20,5 kW
- 2 x nagrzewnica ROBUR R60 69 kW
- 1 x nagrzewnica ROBUR R20 20,5 kW

Kotły wykorzystywane są na potrzeby centralnego ogrzewania oraz cwu dla pomieszczeń socjalnych. Dla potrzeb cwu kotły pracują 24 godziny na dobę przez 7 dni w tygodniu z obciążeniem 50 %, natomiast w okresie jesienno-zimowym (październik-marzec) również na cele grzewcze z obciążeniem 100 %.

Łączna moc ww. instalacji energetycznych opalanych gazem ziemnym wykorzystywanych na potrzeby instalacji wynosi 6184 kW, natomiast łączna moc instalacji energetycznych wykorzystywanych na cele socjalno-bytowe będzie wynosić 383,5 kW.

Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 2 lipca 2010 r. w sprawie przypadków, w których wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza z instalacji nie wymaga pozwolenia (Dz.U. nr 130, poz. 881) instalacje energetyczne opalane paliwem gazowym o nominalnej mocy cieplnej do 15 MW nie wymagają pozwolenia na wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza.

Natomiast zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 2 lipca 2010 r. w sprawie rodzajów instalacji, których eksploatacja wymaga zgłoszenia (Dz.U. nr 130, poz. 880) instalacje energetyczne o nominalnej mocy cieplnej powyżej 1 MW wymagają zgłoszenia z uwagi na wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza.

W związku z powyższym są to instalacje nie będące przedmiotem pozwolenia zintegrowanego, ale podlegające konieczności uwzględnienia w oddziaływaniu na środowisko. Zostały one zgłoszone organowi ochrony środowiska.

7.7.2. Podczyszczalnia ścieków

Planowany proces podczyszczania ścieków będzie prowadzony z wykorzystaniem technologii mechaniczno – chemicznej wraz z podczyszczaniem biologicznym. Wydajność podczyszczalni wyniesie ok 30 m³/h.

Podczyszczalnia ścieków będzie wyposażona następujące urządzenia:

1. Przepompownia ścieków
2. Sito cylindryczne
3. Zbiornik uśredniający
4. Flokulator rurowy
5. Automatyczna stacja dozowania chemii (dozowanie chemii - PIX i NaOH)
6. Dulkometr
7. Urządzenie sedymentacyjno – flotacyjne
8. Zbiornik osadu
9. Prasa śrubowo talerzowa do odwadniania osadu
10. Automatyczna stacja rozrabiania chemii
11. Kontenerowy zespół oczyszczania biologicznego
12. Układ sterujący

Urządzenia stanowiące ciąg technologiczny stanowią układ szczelny. Ciąg mechaniczno – chemiczny będzie zlokalizowany w budynku. Magazynowanie chemii wykorzystywanej do procesu podczyszczania będzie prowadzone w szczelnych zbiornikach, a sam proces dozowania chemii będzie prowadzony poprzez automatyczną stację dozowania chemii. Flokulator rurowy w którym będzie prowadzony proces mieszania ścieków z zadanymi środkami chemicznymi będzie układem szczelnym. Natomiast w urządzeniu sedymentacyjno - flotacyjne będzie następował proces wydzielenia zanieczyszczeń z wykorzystaniem sprężonego powietrza. Osad będzie magazynowany w zbiorniku na osad skąd będzie kierowany do prasy odwadniającej. Odwodniony osad będzie magazynowany selektywnie w zamkniętym szczelnym kontenerze. Ostatnim etapem procesu podczyszczania będzie proces biologiczny prowadzony w kontenerowym zespole oczyszczalnia biologicznego. Proces ten będzie prowadzony w komorach – 1 niskotlenowej i trzech tlenowych. W wyniku przeprowadzonego procesu nastąpi utlenienie BZT oraz nitrifikacja ścieków dzięki czemu zmniejsza się ładunek azotu amonowego w ściekach.

Podczas procesu podczyszczania ścieków następuje emisja głównie metanu, dwutlenku węgla i podtlenków azotu. Zanieczyszczenia te nie posiadają wartości odniesienia substancji w powietrzu określonych w Rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. 2010 r. Nr 16 poz. 87) dlatego też nie wyznaczono wielkości emisji dla ww. zanieczyszczeń

Ponadto w wyniku podczyszczania ścieków przemysłowych w procesie nitrifikacji może powstawać amoniak, który jest uwalniany do powietrza. Jednak w przypadku przedmiotowej oczyszczalni nie będzie następowała emisja amoniaku z uwagi na zapewnienie odpowiednich warunków prowadzenia procesu (natlenienie, pH) oraz zastosowanie przykrycia komór procesowych. Natomiast innym zanieczyszczeniem mogącym powstawać za terenie zakładu będzie siarkowodor. Źródłem emisji siarkowodoru będzie zbiornik osadu. W celu ograniczenia emisji siarkowodoru planuje się magazynowanie osadu w szczelnym, zamykanym kontenerze

magazynowym oraz opróżnianie kontenera niezwłocznie po jego zapełnieniu (min. raz na tydzień). Ponadto powietrze z budynku oczyszczalni będzie kierowane do biofiltra o skuteczności redukcji emisji na poziomie minimum 75 %. Instalacje podczyszczalni ścieków przemysłowych są źródłem emisji niezorganizowanej.

7.7.3. Dodatkowe źródła

Dodatkowymi źródłami emisji gazów i pyłów do powietrza są agregaty prądotwórcze funkcjonujące na wypadek przerw w dostawie energii elektrycznej. Są to urządzenia o następujących parametrach:

- a) agregat gel o mocy 20 kW; wylocie spalin na wysokości 1,2 m i średnicy 0,05 m (agregat mobilny, przemieszczany po terenie zakładu w zależności od potrzeb),
- b) zespół prądotwórczy C110D5 o mocy 88 kW; wylocie spalin na wysokości 1,8 m i średnicy 0,01 m (agregat stacjonarny).

Przewiduje się sporadyczne włączanie agregatów prądotwórczych w czasie eksploatacji instalacji. Zakłada się, że urządzenie będzie uruchamiane do sprawdzeń/konserwacji na 2 godziny dwa razy w ciągu miesiąca. Agregaty będzie więc włączane w celu serwisowania na 24h w ciągu roku.

W trakcie normalnego funkcjonowania instalacji agregaty będą uruchamiane, także w czasie przerw w dostawach prądu. Oszacowano, że będzie to około 48h w ciągu roku.

Łącznie więc każdy agregat będzie pracował przez okres około 72h w ciągu roku i taki okres przyjęto do obliczeń.

7.7.4. Emisja niezorganizowana

Emisja liniowa z obsługi komunikacyjnej

Podczas eksploatacji instalacji powstaje emisja niezorganizowana z ruchu pojazdów ciężarowych i osobowych po terenie zakładu. Są to następujące środki transportu:

- a) samochody ciężarowe: ok. 20 szt./dobę,
- b) samochody osobowe: 46 szt./dobę.

Proces spalania paliw w silnikach pojazdów jest źródłem emisji takich substancji jak: tlenki azotu, dwutlenek siarki, tlenek węgla, pył, węglowodory aromatyczne i alifatyczne.

Ruch pojazdów na terenie instalacji, z uwagi na stosunkowo niewielkie natężenie, stanowić będzie poboczne źródło emisji o charakterze lokalnym oraz niewielkiej uciążliwości i zasięgu. Biorąc pod uwagę omówione wyżej czynniki, emisję niezorganizowaną pochodzącą ze spalania paliw w pojazdach poruszających się po terenie zakładu, pominięto w dalszych obliczeniach, ze względu na jej marginalne znaczenie.

Ponadto źródłem emisji niezorganizowanej są elementy instalacji do podczyszczania ścieków przemysłowych, które wymieniono wcześniej

1.8. Pkt 9.1. otrzymuje nowe brzmienie:

9.1. Procedury monitorowania ilości pyłów i gazów, usytuowanie stanowisk do pomiaru wielkości emisji.

Przedmiotowa instalacja nie należy do instalacji dla których został w przepisach określony obowiązek prowadzenia pomiarów wielkości emisji do powietrza.

Zakład spełnia określone normy, nie występują przekroczenia dopuszczalnych poziomów substancji w powietrzu określonych w polskim prawodawstwie. Dla poprawnego funkcjonowania instalacji, w zgodzie z przepisami ochrony środowiska, proponuje się:

- a) regularne składanie informacji o zakresie korzystania ze środowiska i wysokości należnych opłat;
- b) prowadzenie rejestru zużycia surowców i mediów;
- c) wstępne i okresowe szkolenia pracowników w zakresie BHP i OŚ.

W przypadku stwierdzenia przez organ konieczności prowadzenia pomiarów wielkości emisji do powietrza należy przygotować stanowiska pomiarowe zgodnie z instrukcją

instalowania punktów pomiarowych, uwzględniającą wymogi PN. Pomiary powinny być wykonane zgodnie z Polską Normą PN-Z-04030-7 „Ochrona czystości powietrza: Badania zawartości pyłu; Pomiar stężenia i strumienia masy pyłu w gazach odlotowych metoda grawimetryczną”.

Przekrój pomiarowy powinien być usytuowany na odcinku prostym (najlepiej na odcinku pionowym). Odcinek prosty, bez zaburzeń przepływu (kolana, łuki, przewężenia itp.) przed przekrojem pomiarowym powinien mieć długość większą lub równą $5 \times D_h$ (średnica hydrauliczna przewodu wentylacyjnego). Najczęściej jest to gwint wewnętrzny M64 x 4. Odcinek prosty, bez zaburzeń za przekrojem pomiarowym powinien być równy lub większy od $2 \times D_h$. W związku ze średnicą wylotu większą niż 300 mm w przekroju pomiarowym powinny być umieszczone dwa króćce pomiarowe z gwintem M64x4, zlokalizowane na obwodzie pod kątem 90° względem siebie. Takie stanowiska proponuje się umiejscowić na obydwu emitorach.

Długość króćców powinna zapewniać swobodne wprowadzanie do wnętrza kanału sondy aspiracyjnej, rurki spiętrzającej, termometru oraz separatora pyłu i anemometru. W przypadku, gdy stanowisko nie będzie mogło być umiejscowione na dachu zaleca się zainstalowanie na stanowisku pomostu ułatwiającego pomiar. Stanowisko pomiarowe powinno być zaopatrzone w prąd 220 V.

II. Pozostałe warunki pozwolenia zintegrowanego, dla instalacji do unieszkodliwiania lub odzysku padłych lub ubitych zwierząt oraz odpadowej tkanki zwierzęcej o zdolności przetwarzania ponad 10 Mg na dobę, Starosty Sochaczewskiego z dnia 25 października 2017r., znak RŚB.6222.2.5.2017 wydane dla „AGROMAKS” Sp. z o.o. z siedzibą w miejscowości Mizerka 57A, gmina Nowa Sucha nie ulegają zmianie.

Uzasadnienie

„Agromaks” Sp. z o.o. z siedzibą w miejscowości Mizerka 57A, gmina Nowa Sucha wystąpiła z wnioskiem w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego, z dnia 25 października 2017 r., znak RŚB.6222.2.5.2017, dla instalacji do unieszkodliwiania lub odzysku padłych lub produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego o zdolności produkcyjnej ponad 10 ton na dobę, zlokalizowanej w miejscowości Mizerka 57A na działkach o nr ewidencyjnych 107,109, 110, 119, 113, 120, 121/14, 188/1, 111, 112, 114, 115, 116, 117, 118, 121/8, 121/9, 121/10, 12/12, 121/16, gmina Nowa Sucha.

„Agromaks” Sp. z o.o. jest właścicielem przedmiotowej instalacji.

Obowiązek posiadania pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do unieszkodliwiania lub odzysku padłych lub produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego o zdolności produkcyjnej ponad 10 ton na dobę wynika z zakwalifikowania jej do instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości według rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014r., poz. 1169).

Do wniosku zostało dołączone potwierdzenie dokonania opłaty rejestracyjnej.

Do wniosku dołączone zostały zaświadczenia o niekaralności. Załącznikiem jest również operat przeciwpożarowy wykonany przez rzeczoznawcę do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych. Warunki zawarte w operacie zostały uzgodnione postanowieniem Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Sochaczewie z dnia 1 marca 2021r., znak PZ.5560.4.1.2021.

Pozwolenie zintegrowane, które zawiera warunki wytwarzania odpadów jest wydawane po przeprowadzeniu przez komendanta powiatowego Państwowej Straży Pożarnej kontroli miejsc magazynowania odpadów, w których ma być prowadzone magazynowanie odpadów w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym. Tutejszy organ pismem z dnia 8 września 2022r., zwrócił się do Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Sochaczewie o przeprowadzenie stosownych kontroli.

Postanowieniem z dnia 3 października 2022r., znak PZ.5560.4.3.2021 Komendant Powiatowy Państwowej Straży Pożarnej w Sochaczewie stwierdził spełnienie wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz zgodność z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym. Wymagania wynikające z warunków ochrony przeciwpożarowej zostały uwzględnione w niniejszej decyzji.

Na podstawie wniosku ustalono:

1. Zmiana pozwolenia polega między innymi na opisie rodzaju instalacji dotyczącym nieokreślenia ilości poszczególnych urządzeń wchodzących w skład instalacji, z uwagi na specyfikę procesu technologicznego, w którym parametrem progowym jest wielkość produkcji .
2. Zbudowano i uruchomiono zakładową podczyszczalnię ścieków przemysłowych, stanowiącej integralną część instalacji.
3. W wyniku eksploatacji instalacji zwiększyła się ilość odpadów przewidzianych do wytworzenia oraz dodano nowe rodzaje odpadów wytwarzanych. Określono ich podstawowy skład chemiczny i właściwości, wskazano sposoby i miejsca ich magazynowania. Wskazano wymagania w zakresie warunków ochrony przeciwpożarowej wynikające z operatu przeciwpożarowego.
4. Nastąpiły zmiany w zakresie parametrów źródeł ścieków przemysłowych jak i ich stanu oraz składu, ścieki nie będą wprowadzane do wód lub do ziemi. Zrezygnowano z zapisu informacji w zakresie ścieków bytowych oraz wód opadowych i roztopowych.
5. W pozwoleniu dodano zapis dotyczący instalacji pomocniczych – podczyszczalni ścieków przemysłowych oraz instalacji spalania paliw. Na terenie zakładu zainstalowano dwa dodatkowe urządzenia pracujące na potrzeby instalacji – układy kogeneracyjne zasilane gazem. W związku z tym wzrosła również wielkość zużycia gazu co należało uwzględnić w pozwoleniu.
6. W wyniku ujednolicenia zapisów pozwolenia do wymaganego stanu formalnego dotyczącego rodzaju źródeł hałasu i czasu ich oddziaływania usunięto kolumnę z mocą akustyczną poszczególnych źródeł. Jednocześnie źródła ruchome w tym samochody ciężarowe, niezależnie od przeznaczenia i pochodzenia transportowanych towarów uznaje się jako źródła występujące fizycznie poza instalacją w związku z czym zrezygnowano z ich zapisu w treści pozwolenia.
7. Uaktualniono zapisy dotyczące źródeł energetycznego spalania paliwa gazowego, powyżej wspomniane, dwa dodatkowe urządzenia pracujące na potrzeby instalacji – układy kogeneracyjne zasilane gazem.

Biorąc powyższe pod uwagę oceniono, iż nie ma przeszkód faktycznych jak i formalno-prawnych do zmiany pozwolenia zintegrowanego przy zachowaniu warunków określonych w niniejszej decyzji.

Wobec powyższego orzeczono jak w sentencji.

Wszelkie zmiany w sposobie prowadzenia działalności w wyżej wymienionym zakresie w stosunku do stanu przedstawionego we wniosku wymagają aktualizacji pozwolenia.

Od niniejszej decyzji służy stronie odwołanie do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Warszawie za pośrednictwem organu wydającego decyzję w terminie 14 dni od dnia doręczenia.

W trakcie biegu terminu, o którym mowa powyżej, strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania. Oświadczenie w tym przedmiocie musi zostać złożone wobec organu administracji publicznej, który wydał decyzję.

W takim przypadku z dniem doręczenia organowi administracji publicznej powyższych oświadczeń wszystkich stron postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna, co oznacza, iż podlega natychmiastowemu wykonaniu i brak jest możliwości jej zaskarżenia.

z up. STAROSTY
Dyrektor Wydziału
Rolnictwa, Leśnictwa
i Ochrony Środowiska

Krzysztof Zieliński

Otrzymują:

1. „AGROMAKS” Sp. z o.o. Mizerka 57A, 96-513 Nowa Sucha;
2. a/a

Otrzymują do wiadomości:

1. Minister Klimatu i Środowiska, ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa;
2. Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska Delegatura w Płocku ul. Kolegialna 15, 09-402 Płock;
3. Wójt Gminy Nowa Sucha, Nowa Sucha 59A, 96-513 Nowa Sucha