

RS-7644/PZ/1/06

DECYZJA

Na podstawie art. 106 Kodeksu postępowania administracyjnego (Dz. U. Nr 98 z 2000r. poz. 1071 z późn. zmianami.), art. 181 ust. 1 pkt. 1, art. 183 ust. 1, art. 201 ust. 1, art. 202, art. 204, art. 211, art. 376 pkt 2 i art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz.U. Nr 62, poz. 627 z późn. zmianami), po rozpatrzeniu wniosku z dnia 17.11.2005r roku przedłożonego przez Zakład Inżynierii Środowiska „EKO-LAB” s.c. w imieniu ZPR MIROPASZ s.j. L. Rosiak, M. Wiczyński w Mirowicach oraz wyjaśnień i uzupełnień wniosku,

UDZIELAM

Zakładowi Produkcji Rolnej MIROPASZ s.j. L. Rosiak, M. Wiczyński pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do **odzysku odpadów w procesie produkcji mączki i tłuszczu technicznego**, zlokalizowanej pod adresem **Mirowice, 05-600 Grójec**, obejmującego:

- wprowadzanie pyłów i gazów do powietrza
- pobór wody
- wprowadzanie ścieków opadowych do wód
- wytwarzanie odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne

z zastrzeżeniem zachowania następujących warunków eksploatacyjnych i ochrony środowiska:

I. Rodzaj instalacji i warunki eksploatacyjne

1. Opis instalacji i technologii

1.1 Instalację IPPC stanowi kompleks pomieszczeń wyposażonych w linie technologiczne i urządzenia do odzysku odpadów w procesie produkcji mączki i tłuszczu technicznego.

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

- usuwanie ewentualnych zanieczyszczeń metalowych przy użyciu elektromagnesu,
- rozdrobnienie surowca w rozdrabniaczach: zgrubnym i dokładnym,
- przekazanie surowca przenośnikami ślimakowymi do sterylizatora, proces sterylizacji trwa 20 min. w temp 133⁰C i ciśnieniu 3 bary,
- surowiec przewodami rurowymi przekazywany jest do hermetycznego zbiornika,
- ze zbiornika kierowany do destruktorów, w których następuje suszenie,
- wysuszony surowiec poddawany jest prasowaniu,
- po odcisnięciu tłuszczu trafia do młynków i pakowania,
- tłuszcz poddawany jest oczyszczeniu na wirówce i kierowany do metalowych zbiorników, z których przepompowywany jest do autocysterny,

- wszystkie linie transportujące surowiec między poszczególnymi urządzeniami są zabudowane,
- opary ze sterylizacji i suszenia odprowadzane są przewodami do rozprężaczy, następnie do skraplacza i w postaci płynnej odprowadzane do podczyszczalni,
- gotowe produkty wykorzystywane są do: mączka w produkcji karmy dla zwierząt, tłuszcz jako komponent pasz. Część mączki wykorzystywana jest jako polepszacz gleb.

Proces technologiczny może odbywać się na dwóch liniach technologicznych, na których zainstalowane są następujące podstawowe maszyny i urządzenia:

LINIA „A”	Szt.	LINIA „B”	Szt.
Mulda przyjęciowa surowca	1	Mulda przyjęciowa surowca	1
Elektromagnes	1	Destruktor poj. 8 m ³	2
Rozdrabniacz „zgrubny”	1	Wanna	2
Rozdrabniacz dokładny	1	Zbiornik półproduktu poj. 3m ³	1
Zbiorniki przed destruktorami	2	Prasa	2
Sterylicator poj. 6,5 m ³	1	Przenośnik ślimakowy	1
Zbiornik wysterylizowanego surowca poj. 8m ³	2	Wirówka	1
Destruktory poj. 5,75 m ³	2	Zbiornik tłuszczu międzyoperacyjny	1
Wanna destruktorów	1	Zbiornik mączki	1
Prasy	2	Młyn	1
Wirówka	1	Przesiewacz	1
Rozdrabniacz kuchów	1	Waga	1
Zbiornik mączki	1		
Młyn	1		
Przesiewacz	1		
Waga	1		

Schemat technologiczny z przepływem surowców, produktów i oznaczeniem miejsc emisji zanieczyszczeń stanowi **załącznik nr 1** do niniejszej decyzji.

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:
 - ✓ Instalacja uzdatniania powietrza
 - ✓ Filtr biologiczny
 - ✓ Przewody wentylacyjne łączące miejsca emisji odorów z filtrem biologicznym.
- Instalacja podczyszczalni ścieków technologicznych i socjalnych (flotator i odtłuszczacz)
- Instalacja do podczyszczania ścieków deszczowych: filtr piaskowy
- Ujęcie wody z własnej studni,
- Hydrofornia z urządzeniami do uzdatniania wody (zmiękcacz i odżelaziacz),
- Rozdzielnica zasilająca – sterująca,
- Waga - nośność 15 ton.

2. Parametry produkcyjne instalacji

W instalacji prowadzona jest działalność w zakresie odzysku odpadów innych niż niebezpieczne w procesie produkcji mączki i tłuszczu technicznego.

2.1 Wydajność linii technologicznych instalacji IPPC:

- 29 400 Mg/rok przyjętych odpadów
- 6 500- 8 500 Mg/rok produkcja mączki mięsno-kostnej
- 4 400- 6 800 mg/rok produkcja tłuszczu technicznego

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

- 81 Mg - surowiec
- 14,0-25,9 Mg - mączka
- 7,0-24,3 Mg - tłuszcz techniczny
- 60- 30,8 Mg - skropliny

3. Rodzaje, ilości, sposób i miejsce magazynowania odpadów przyjmowanych do odzysku.

3.1 Wykaz rodzajów odpadów (surowców) wraz z maksymalnymi ilościami, które będą poddawane odzyskowi w instalacji.

Lp.	Kod	Rodzaje odpadów	Ilość Mg/rok
1	020101	Osady z mycia i czyszczenia	50
2	020102	Odpadowa tkanka zwierzęca	200
3	020103	Odpadowa masa roślinna	100
4	020106	Odchody zwierzęce	50
5	020181	Zwierzęta padłe i odpadowa tkanka zwierzęca stanowiące materiał szczególnego i wysokiego ryzyka inne niż wymienione w 02 01 80	500
6	020182	Zwierzęta padłe i ubite z konieczności	500
7	020199	Inne nie wymienione odpady	200
8	020201	Odpady z mycia i przygotowywania surowców	100
9	020202	Odpadowa tkanka zwierzęca	15 000
10	020203	Surowce i produkty nie nadające się do spożycia i przetwórstwa	5 000
11	020204	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	200
12	020299	Inne nie wymienione odpady	1 000
13	020301	Szlamy z mycia, oczyszczania, obierania, odwirowywania i oddzielania surowców	50
14	020304	Surowce i produkty nie nadające się do spożycia i przetwórstwa	200
15	020305	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	100
16	020381	Odpady z produkcji pasz roślinnych	200
17	020399	Inne nie wymienione odpady	200
18	020501	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia oraz przetwarzania	200
19	020599	Inne nie wymienione odpady	100
20	020601	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa	300
21	020680	Nieprzydatne do wykorzystania tłuszcze spożywcze	100
22	040101	Odpady z mizdrowania (odzierki i dwoiny wapniowe)	500
23	040102	Odpady z wapnienia	50
24	040199	Inne nie wymienione odpady	100
25	040210	Substancje organiczne z produktów naturalnych (np. tłuszcze, woski)	100
26	190502	Nie przekompostowane frakcje odpadów pochodzenia zwierzęcego i roślinnego	50
27	190605	Ciecze z beztlenowego rozkładu odpadów zwierzęcych i roślinnych	50
28	190606	Przefermentowane odpady z beztlenowego rozkładu odpadów zwierzęcych i roślinnych	50
29	160380	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	2 000
30	200108	Odpady kuchenne ulegające biodegradacji	1 500
31	200125	Oleje i tłuszcze jadalne	500
32	200201	Odpady ulegające biodegradacji	50
33	190809	Tłuszcze i mieszaniny olejów	100

Sumaryczna ilość odpadów przyjętych do odzysku nie może przekroczyć **29 400 Mg/rok**.

3.2. Magazynowanie odpadów przyjmowanych do odzysku odbywać się będzie na terenie, do którego Zakład posiada tytuł prawny. Odpady magazynowane są i będą na zamkniętej hali przyjęciowej surowca: częściowo w muldach przyjęciowych, częściowo w kontenerach lub luzem.

4. Zużycie materiałów, paliw i energii

4.1 Zużycie materiałów pomocniczych:

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

- Przeciwtleniacze- BHT – 1,2 Mg
- Środki dezynfekcyjno-myjące – 1,0 Mg

4.2 Zużycie paliw:

Ilość paliwa zużywanego na potrzeby produkcji ciepła, pary technologicznej i energii cieplnej oraz na potrzeby transportu wewnętrznego zakładu i zewnętrznego

Rodzaj paliwa	Zużycie paliwa [Mg/rok]	Wykorzystanie na potrzeby		
		Transportu wewnętrznego	Produkcję pary i ciepła [MWh/rok]	Transportu zewnętrznego
Olej napędowy	142	4	-	121
Węgiel kamienny	1865	-	1912	-

4.3 Zużycie energii:

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

Rodzaj energii	Zużycie energii kWh/Mg surowca
Energia elektryczna	43,2
Energia cieplna	764
Energia cieplna odzyskana	115

Całkowite zapotrzebowanie energii na cele produkcji, socjalne i oświetlenie: **687 580 kWh/rok**

4.4 Zużycie wody:

Woda zużywana jest na cele technologiczne (wytwarzanie pary technologicznej, cwu, potrzeb c.o utrzymania 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. **36 000 m³/rok**

5. Czas pracy:

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

II. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości

Dla zakładów przerabiających odpady poubojowe zlokalizowanych na obszarze państw Unii Europejskiej w całym procesie obowiązuje i musi być przestrzegane rozporządzenie (WE) Nr 1774/2002 Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 3 października 2002 r. ustanawiające przepisy sanitarne dotyczące produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego nieprzeznaczonych do spożycia przez ludzi.

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

1. Metody doboru technologii bezpiecznej dla środowiska

Zakład wraz z wyposażeniem w podstawowe urządzenia istnieje od 1965 roku. Ostatnia znacząca modernizacja, miała miejsce w 2004r. i polegała na budowie hali rozładunku (przyjęciowej) surowca. Jest to nowoczesny obiekt wykonany zgodnie ze sztuką budowlaną, spełniający wymagania w zakresie weterynarii oraz ochrony środowiska. Doboru rozwiązań technicznych hali dokonano na podstawie doświadczeń z innych firm branży utylizacyjnej. 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 odpadów na otwartym terenie zakładu),
 - ✓ przestrzeganie zasad higieny zgodnie z wprowadzonym systemem HACCP,
 - ✓ organizacja procesu technologicznego zgodnie z wymogami rozporządzenia WE 1774/2002 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 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 substancji odorowych.
 - ✓ system dezodoryzacji powietrza przy pomocy preparatu chemicznego dla emisji niezorganizowanej.
Nieorganizowana emisja substancji odorowych jest ograniczana poprzez zastosowanie środków chemicznych. Na hali przyjęciowej, oraz na halach produkcyjnych wykorzystuje się do dezodoryzacji powietrza zamglawiacze (szt. 5). Są to urządzenia rozpylające silny środek neutralizujący. Jego działanie polega na chemicznym rozkładzie i wiązaniu substancji odorowych.

6. Metody ochrony wód powierzchniowych i podziemnych

- wody opadowe z terenu Zakładu zbierane są do studni zbiorczej, skąd przepompowywane są na polećka filtracyjne. Po przefiltrowaniu oczyszczone wody spływają do studzienek zbiorczych i kolektorem odprowadzane do rzeki Jeziorki.
- ścieki przemysłowe podczyszczane są w przyzakładowej oczyszczalni ścieków, zbierane w bezodpływowym zbiorniku i przekazywane na oczyszczalnię ścieków.
- ścieki z mycia pojazdów i kontenerów przed odprowadzeniem do podczyszczalni poddawane są sterylizacji,
- na terenie zakładu miejsca ewentualnie narażone na zanieczyszczenia, zabezpieczone są poprzez szczelne nawierzchnie, a spływy kierowane do oczyszczenia.
- oszczędna gospodarka wodą m.in. poprzez mycie hal, pojemników, pojazdów pod ciśnieniem, zamknięty obieg podgrzewanej wody,
- dokładne opomiarowanie poszczególnych ciągów wodociągu zakładowego, ze szczególnym uwzględnieniem wody podgrzewanej i notowanie wskazań wodomierza w rejestrach raz na dobę o stałej porze,
- kontrola szczelności instalacji wodociągowej i natychmiastowa likwidacja wszystkich nawet najdrobniejszych nieszczelności, w tym ciekących kranów i płuczek w toaletach.

7. Metody ograniczania uciążliwości gospodarki odpadami

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

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.

III. 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 termicznego unieszkodliwiania odpadowej tkanki zwierzęcej, a pomocniczym – zapewnienie ciepłej wody użytkowej i ogrzanie pomieszczeń produkcyjno-biurowych.

Podstawowym źródłem energii jest kocioł typu ERm 3,4 o nominalnej mocy 3,1 kW i sprawności 78%. Na okres jego remontu lub awarii zamontowany jest kocioł typu PCO – 60A o nominalnej mocy 1,25 kW i sprawności 70%. Zużywanym obecnie paliwem jest węgiel kamienny - miał klasa A o następujących, średnich parametrach:

- wartość opałowa – 21959 kJ/kg
- zawartość siarki - 0,80%
- zawartość popiołu - 20%

Kotłownia wyposażona jest w system odpylający, w skład którego wchodzi bateria 4 cyklonów o sprawności odpylania 85% - zainstalowana za kotłem ERm – oraz pojedynczy cyklon o sprawności odpylania 80% - zainstalowany za kotłem rezerwowym. Czas pracy wym. kotłów oraz parametry komina – przez który wyprowadzane są spaliny do powietrza – przedstawia poniższa tabela.

Nazwa emitora	Źródło emisji	Wysokość	Średnica	Temperatura spalin	Natężenie przepływu	Prędkość	Czas pracy
-	-	m	m	K	m ³ /h	m/s	h
E1	Kocioł ERm 3.4	25,0	0,85	510	16 852	8,26	8 520
	Kocioł PCO-60A			480	3 564	1,75	240

b) instalacja filtra biologicznego – emisja niezorganizowana

Celem ochrony powietrza przed substancjami złośliwymi (odorami) w Zakładzie funkcjonuje system biologicznej dezodoryzacji powietrza, odprowadzanej z procesów produkcyjnych. W jego skład wchodzi: instalacja uzdatniania powietrza, filtr biologiczny oraz przewody łączące obydwa elementy. Zanieczyszczone powietrze z nad destruktorów jest poddane wstępnemu uzdatnieniu w płuczce wodnej, a następnie kierowane do filtra biologicznego, w którym odbywa się proces biologicznego rozkładu substancji odorowych. Procesowi dezodoryzacji podlega 7 000 m³/h 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 przyspieszenie ich utlenianie w powietrzu atmosferycznym.

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

Do 31.12.2006

Typ kotła	Moc cieplna	Dwutlenek siarki	Dwutlenek azotu	Pył
ERm 3.4	2 900	2 000	400	1 900
PCO-60A	1 200	2 000	400	1 900

Od 01.01.2007 do 31.12.2007

Typ kotła	Moc cieplna	Dwutlenek siarki	Dwutlenek azotu	Pył
ERm 3.4	2 900	2 000	400	700
PCO-60A	1 200	2 000	400	700

Od 01.01.2008 do 31.12.2015

Typ kotła	Moc cieplna	Dwutlenek siarki	Dwutlenek azotu	Pył
ERm 3.4	2 900	1 500	400	700
PCO-60A	1 200	1 500	400	700

Od 01.01.2016

Typ kotła	Moc cieplna	Dwutlenek siarki	Dwutlenek azotu	Pył
ERm 3.4	2 900	1 500	400	200
PCO-60A	1 200	1 500	400	200

1.3 Na podstawie art. 202 ust. 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r – Prawo ochrony środowiska (Dz. U. Nr 62 poz. 627 z późniejszymi zmianami) nie określa się nieobjętych standardami emisyjnymi gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza w sposób niezorganizowany, bez pośrednictwa przeznaczonych do tego celu środków technicznych

2. Wprowadzanie ścieków do wód - ilość, stan i skład ścieków

W wyniku funkcjonowania i na terenie Zakładu Produkcji Rolnej „MIROPASZ” w Mirowicach powstają następujące rodzaje ścieków:

- przemysłowe (ścieki technologiczne, wody popłuczne i ścieki socjalno - bytowe)
- opadowe

Na terenie Zakładu istnieje rozdzielczy system odprowadzania ścieków przemysłowych oraz system zbierania i odprowadzania wód opadowych.

2.1. ścieki przemysłowe

a) składniki zanieczyszczeń:

Głównymi składnikami zanieczyszczeń w ściekach przemysłowych są: kwasy organiczne, amoniak, aminy, aldehydy, ketony, merkaptany. Ścieki z mycia samochodów dostawczych mogą zawierać oleje mineralne, zawiesinę i detergenty. Ścieki z poszczególnych elementów instalacji dezodoryzacji zawierają tłuszcze i pyły.

Powstające podczas płukania filtrów odżelaziaczy ścieki zawierają przede wszystkim kłaczkowatą, dobrze sedymentującą zawiesinę nierozpuszczalnych w wodzie wodorotlenków żelaza. Podczas regeneracji kationitu powstają ścieki zawierające w swym składzie: związki sodu, wapnia i magnezu.

Skład ścieków:

Wskaźnik	Wartość
odczyn pH	8,6
chlorki	56,0 mgCl/l
zawiesiny ogólne	560,0 mg/l
BZT ₅	3100,0 mg O ₂ /l
ChZT _{Cr}	7738,0 mg O ₂ /l
azot ogólny	1233,0 mg N/l
fosfor ogólny	41,9 mg P/l
ekstrakt eterowy	54,0 mg/l

b) sposób odprowadzania ścieków:

Ścieki przemysłowe po podczyszczeniu w istniejących urządzeniach (sterylizatory 2szt, odtluszczacz, flotator, osadnik) odprowadzane są do zbiornika bezodpływowego o poj. 100m³ i zgodnie z zawartą umową wywożone przez specjalistyczną firmę do unieszkodliwienia w oczyszczalni ścieków poza terenem ZPR „MIROPASZ”.

c) Średnia dobową ilość ścieków przemysłowych:

$$Q_{d\text{sr}} = 80 \text{ m}^3/\text{d} \text{ (w tym; ok. = 4,0m}^3/\text{d ścieków bytowych).}$$

2.2. ścieki opadowe

a) sposób odprowadzania ścieków:

Wody opadowe z terenu Zakładu poprzez system zbierania (rynny spustowe z dachów i wpusty uliczne) dopływają istniejącymi ciągami kanalizacji deszczowej do studni zbiorczej, w której zamontowana jest pompa zatapialna, która przepompowuje wody opadowe ze studni zbiorczej do koryta rozdzielczego poletek filtracyjnych. Sterowanie pracy pompy odbywa się za pomocą pływaka. Powierzchnia istniejących poletek filtracyjnych wynosi 154m². Wysokość całkowita 1,4 m w tym 0,6m wysokość warstwy filtracyjnej, o następującym składzie (od dna):

- piasek średnioziarnisty ok. 15cm
- piasek gruboziarnisty ok. 15 cm
- żwir i tłuczeń ok. 15 cm
- piasek drobno i gruboziarnisty ok. 15 cm.

Nad warstwami filtracyjnymi znajduje się ok. 0,8 m przestrzeni zalewowej. Po przefiltrowaniu przez poletka oczyszczone wody opadowe systemem drenów odpływają do studzienek zbiorczych, a następnie kolektorem wprowadzane są do rzeki Jeziorki.

b) charakterystyka zlewni, z której odprowadzane są ścieki:

Wody opadowe pochodzą z dwóch rodzajów nawierzchni: narażonych i nie narażonych na zanieczyszczenie.

Do nawierzchni narażonych na zanieczyszczenie należą:

- teren utwardzony nawierzchnią asfaltową, betonem i kostką brukową - drogi wjazdowe i wyjazdowe, miejsca postojowe, wewnętrzne place o powierzchni ok. **3430 m²**

Do terenów nie narażonych na zanieczyszczenie należą:

- dachy o powierzchni ok. **1750 m²**
- tereny zielone

c) dopuszczalna ilość ścieków:

$$Q_{\max} = 35 \text{ l/s}$$

d) dopuszczalne stężenia zanieczyszczeń w ściekach wprowadzanych do wód rzeki Jeziorki nie przekroczyć wartości:

zawiesina ogólna:	100 mg/l
substancje ropopochodne:	15 mg/l

e) pozwolenie nie rodzi praw do nieruchomości i urządzeń wodnych koniecznych do jego realizacji oraz nie narusza prawa własności i uprawnień osób trzecich przysługujących wobec tych nieruchomości i urządzeń.

3. Warunki poboru wody podziemnej:

a) charakterystyka ujęcia:

Ujęcie wód podziemnych dla potrzeb zaopatrzenia w wodę wodociągu lokalnego-zakładowego, stanowi 1 studnia wiercona, o głębokości 50,0 m ppt., ujmująca czwartorzędowy poziom wodonośny. Otwór studzienny wykonany został w 1964 - 1965r. Dla określenia aktualnych technicznych możliwości pobrania pożądanej ilości wody z istniejącej studni, w 2005r. wykonane zostało próbne pompowanie pomiarowe. Na jego podstawie opracowano dokumentację hydrogeologiczną, ustalającą zasoby przedmiotowego ujęcia w wysokości: **$Q_e = 20,0 \text{ m}^3/\text{h}$ przy $S_e = 4,0 \text{ m}$** , która została przyjęta bez zastrzeżeń (zawiadomienie Starosty Grójeckiego z dnia 12 lipca 2005r znak: RS.752-44/05).

b) wykorzystywanie wody:

Woda z omawianego ujęcia, przeznaczona jest wyłącznie na potrzeby Zakładu tj: eksploatacji instalacji do odzysku odpadów innych niż niebezpieczne, w tym w większości odpadowej tkanki zwierzęcej oraz przetwarzania w/w odpadów na mączkę i tłuszcz (produkcja: wytwarzanie pary technologicznej, cwu, potrzeb c.o utrzymania czystości i porządku pomieszczeń technologicznych, mycie urządzeń technologicznych, pranie odzieży ochronnej, mycie środków transportu,) oraz na potrzeby socjalno - bytowe zatrudnionych pracowników (konsumpcyjna, utrzymania higieny osobistej).

c) dopuszczalna ilość pobieranej wody:

$$Q_{\text{śrd}} = 100,0 \text{ m}^3/\text{d}$$
$$Q_{\text{maxh}} = 20,0 \text{ m}^3/\text{h}$$

d) pozwolenie nie rodzi praw do nieruchomości i urządzeń wodnych koniecznych do jego realizacji oraz nie narusza prawa własności i uprawnień osób trzecich przysługujących wobec tych nieruchomości i urządzeń.

4. Warunki wytwarzania i sposoby gospodarowania odpadami

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

Odpady inne niż niebezpieczne

L.p.	Rodzaje odpadów	Kod odpadu	Ilość Mg/rok	Źródło pochodzenia
1	Metale żelazne <i>zwr</i>	191202	25,0 <i>+5</i>	Metalowe przedmioty usunięte z dostarczonych do produkcji odpadów i elementy zużytych urządzeń
2	Opakowania z tworzyw sztucznych	150102	10,0 <i>+4</i>	Opakowania po zużytych środkach czystości i folia usunięta z dostarczanych do produkcji odpadów
3	Niesegregowane odpady komunalne	200301	25,0 <i>9</i>	Powstałe w wyniku przebywania ludzi w pomieszczeniach socjalnych
4	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów	100101	450,0 <i>+100</i>	Żużel z procesów spalania węgla w kotłowni zakładowej
5	Popioły lotne z węgla	100102	20,0 <i>+1</i>	Popiół z procesów spalania węgla w kotłowni zakładowej - z cyklonów
6	Inne niewymienione odpady	020299	30,0	Zużyta biomasa z biofiltra usuwana będzie raz na 4-5 lat
7 Razem wszystkie odpady			560 Mg/rok	

8 Odpady niebezpieczne *25 + 2*

L.p.	Rodzaj odpadów	Kod odpadu	Ilość Mg/rok	Źródło pochodzenia
1	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy	160213	0,011	Lampy fluorescencyjne - oświetlenie wewnętrzne i zewnętrzne obiektów
2	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania zanieczyszczone	150202	0,03	Czyściwo i szmaty zużyte przez pracowników podczas konserwacji urządzeń
3	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	130208	0,05	Powstające podczas wymiany w urządzeniach technologicznych.
Razem odpady			0,091 Mg/rok	

4.2 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, z wyjątkiem miejsca magazynowania odpadów o kodach 100101 i 100102.

c) Wszystkie miejsca magazynowania odpadów do czasu odbioru lub wykorzystania, zlokalizowane na terenie, do którego ZPR MIROPASZ s.j. L. Rosiak, M. Wiczyński w Mirowicach posiada tytuł prawny.

Lp.	Rodzaje odpadów	Kod odpadu	Sposób magazynowania i gospodarowania
1	Inne niewymienione odpady	020299	Zużyta biomasa usuwana bezpośrednio na środki transportu i przekazywana do unieszkodliwienia.
2	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów	100101	Usuwane z kotła bezpośrednio do pojemnika metalowego znajdującego się przy budynku kotłowni na utwardzonym terenie. Odpady przekazywane indywidualnym odbiorcom do wykorzystania na potrzeby własne
3	Popioły lotne z węgla	100102	Zbierane do pojemnika metalowego ustawionego przy budynku kotłowni na utwardzonym terenie. Przekazywane do dalszego wykorzystania.
4	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	130208	Zbierane w miejscu powstawania do pojemnika metalowego i zlewane do szczelnego, metalowego pojemnika zbiorczego ustawionego na tacach ociekowych na utwardzonym terenie w północnej części zakładu przy płocie betonowym. Przekazywane do unieszkodliwienia.
5	Opakowania z tworzyw sztucznych	150102	Zbierane do pojemników ustawionych na hali przyjęciowej obok muldy i elektromagnesu, opróżniane do pojemnika zbiorczego z tworzywa sztucznego umieszczonego na utwardzonym terenie. Odpady przekazywane do unieszkodliwienia.
6	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania	150202	Zbierane do oznaczonego pojemnika umieszczonego na utwardzonym terenie w północnej części zakładu przy płocie betonowym. Przekazywane do unieszkodliwienia.
7	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy	160213	Umieszczane w oryginalnych opakowaniach tekturowych i magazynowane w pomieszczeniu gospodarczym na zapleczu części biurowej zakładu. Przekazywane do unieszkodliwienia.
8	Metale żelazne	191202	Zbierane do metalowego pojemnika i gromadzone na utwardzonym terenie w północnej części zakładu przy płocie betonowym. Odpady przekazywane do dalszego wykorzystania.
9	Niesegregowane odpady komunalne	200301	Zbierane do koszy w pomieszczeniach socjalnych skąd usuwane są do metalowego pojemnika zbiorczego, który ustawiony jest na utwardzonym terenie w północnej części zakładu przy płocie betonowym. Odpady przeznaczone do składowania.

5. Rodzaje odpadów przewidzianych do transportu:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadów
1	020101	Osady z mycia i czyszczenia
2	020102	Odpadowa tkanka zwierzęca
3	020103	Odpadowa masa roślinna
4	020106	Odchody zwierzęce
5	020107	Odpady z gospodarki leśnej
6	020110	Odpady metalowe
7	020181	Zwierzęta padłe i odpadowa tkanka zwierzęca stanowiące materiał szczególnego i wysokiego ryzyka inne niż wymienione w 02 01 80
8	020182	Zwierzęta padłe i ubite z konieczności
9	020199	Inne nie wymienione odpady
10	020201	Odpady z mycia i przygotowywania surowców
11	020202	Odpadowa tkanka zwierzęca
12	020203	Surowce i produkty nie nadające się do spożycia i przetwórstwa
13	020204	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków
14	020281	Odpadowa tkanka zwierzęca stanowiąca materiał szczególnego i wysokiego ryzyka, w tym odpady z produkcji pasz mięsno-kostnych inne niż wymienione w 02 02 80
15	020282	Odpady z produkcji mączki rybnej inne niż wymienione w 02 02 80
16	020299	Inne nie wymienione odpady
17	020301	Szlamy z mycia, oczyszczania, obierania, odwirowywania i oddzielania surowców
18	020304	Surowce i produkty nie nadające się do spożycia i przetwórstwa
19	020305	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków
20	020381	Odpady z produkcji pasz roślinnych
21	020399	Inne nie wymienione odpady
22	020501	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia oraz przetwarzania
23	020502	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków
24	020599	Inne nie wymienione odpady
25	020601	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa
26	020680	Nieprzydatne do wykorzystania tłuszcze spożywcze
27	030101	Odpady kory i korka
28	030105	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04
29	030199	Inne nie wymienione odpady
30	030301	Odpady z kory i drewna
31	040101	Odpady z mizdrowania (odzierki i dwoiny wapniowe)
32	040102	Odpady z wapnienia

5.1 Transport odpadów odbywa się na terenie całej Polski. Zakład wyposażony jest we własne środki transportu w ilości 7 sztuk samochodów specjalistycznych z nadwoziem przystosowanym do transportu odpadów w kontenerach i luzem. Samochody wykorzystywane są dla potrzeb usuwania i transportu odbieranych odpadów. Posiadają specjalistyczne nadwozia zamknięte, przystosowane do mechanicznego załadunku i rozładunku.

6. Emisja hałasu do środowiska

6.1 Źródła hałasu usytuowane na terenie Zakładu obecnie stanowią:

- maszyny i urządzenia zlokalizowane w hali przyjęcia surowca: myjka samochodowa, ślimaki i rozdrabniacze, samochody ciężarowe (praca silnika samochodu) oraz rozładunek surowca z samochodu;
- maszyny i urządzenia zlokalizowane w hali produkcyjnej: destrukторы, młyn, prasy, rozdrabniacze, ślimaki, podajniki,
- urządzenia techniczne w pozostałych budynkach: kocioł w kotłowni, wentylator nadmuchu;
- maszyny i urządzenia zewnętrzne: wentylator wyciągowy kotłowni, wentylatorowy skraplacz oparów, wentylator cyrkulacji oparów, wentylatory wyciągowe biofiltrów, taśmociąg nawęglania,
- transport samochodowy,
- ładowarka wykorzystywana przy nawęglaniu,
- wózek widłowy.

6.2 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

IV. 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.

V. 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 Zakładu 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
W takim przypadku mogło by dojść do nadmiernego nagromadzenia surowca (odpadów) i rozprzestrzeniania się wokół Zakładu bakterii chorobotwórczych i substancji odorotwórczych. W celu zapobiegania takim sytuacjom awaryjnym Zakład posiada agregat prądowórczy o mocy 120 kW, który może zaopatrywać Zakład w energię elektryczną w ilości umożliwiającej produkcję na poziomie 50% zdolności produkcyjnej.
- Awaria jednego z podstawowych urządzeń (destruktor, mulda przyjęciowa)
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 te samą funkcję, zapewniając kontynuację procesu odzysku odpadów.

- 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 zaopatrzonej 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.

VI. Monitorowanie środowiska i kontrola eksploatacji instalacji

1. Monitoring emisji do powietrza

- Zakład powinien prowadzić ewidencję ilości zużywanych paliw z częstotliwością raz na kwartał.
- Prowadzenie pomiarów stężeń substancji zanieczyszczających z kotłowni, nie objętych obowiązkiem przepisami szczegółowymi, minimum jeden raz w roku.

2.. Monitoring ujmowanej wody i wprowadzanych ścieków

- Wykonywanie badań fizyko-chemicznych i bakteriologicznych pobieranej wody z częstotliwością raz na rok.
- Prowadzenie dobowego rejestru ilości pobieranej wody
- Prowadzenie pomiarów położenia zwierciadła wody w studni z częstotliwością raz na rok
- Dokonywanie kontroli eksploatacji urządzeń oczyszczających wody opadowe co najmniej raz na sześć miesięcy.
- Wykonywanie badań jakości ścieków opadowych odprowadzanych do odbiornika z częstotliwością raz na rok. Pobieranie prób do analiz kontrolnych w miejscu wprowadzania ścieków opadowych do wód rzeki Jeziorki, tj. na wylocie kolektora.
- Częstotliwość i zakres pomiarów ścieków przemysłowych na warunkach określonych przez odbiorcę.

3. Ewidencja wytwarzanych i poddanych odzyskowi odpadów

- Ewidencję odpadów należy prowadzić zgodnie z przyjętym katalogiem (Dz. U. Nr 112 z 2001r, poz. 1206) i na określonych przez Ministra Środowiska wzorach dokumentów stosowanych do obrotu odpadami (Dz. U. Nr 30 z 2006r, poz. 213),
- Corocznie sporządzane zbiorcze zestawienie danych o rodzajach i ilości odpadów przyjętych i poddanych odzyskowi, wytworzonych, o sposobach gospodarowania nimi należy składać w Urzędzie Marszałkowskim.
- Dokumenty sporządzone na potrzeby ewidencji odpadów, posiadacz będzie przechowywał przez okres 5 lat licząc od końca roku kalendarzowego, w którym sporządzono te dokumenty. Dokumenty należy udostępniać na żądanie organów kontrolnych.
- Zapewnienie odzysku i recyklingu odpadów opakowaniowych na poziomie określonym przepisami. W omawianym Zakładzie stosowane są opakowania z tworzyw sztucznych (worki o poj. 50 kg). Obowiązki związane z odzyskiem i recyklingiem mogą być realizowane samodzielnie lub za pośrednictwem tzw. organizacji odzysku,

- Zgłoszenie Marszałkowi Województwa Mazowieckiego faktu rozpoczęcia działalności podlegającej zapisom ustawy w ciągu 30 dni. Likwidację takiej działalności należy zgłosić w ciągu 14 dni.
- Składanie rocznego sprawozdania o masie i ilości wprowadzanych na rynek określonych ustawą opakowań oraz poziomów ich odzysku i recyklingu, oraz rocznego sprawozdania o wysokości należnej opłaty produktowej. 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.
- Pomiary prowadzone w następujących punktach:
 - na granicy terenu posesji mieszkalnej Mirowice Parcela 26 – pp1,
 - na granicy terenu posesji mieszkalnej Mirowice Parcela 24 – pp2,
 - na granicy terenu posesji mieszkalnej Mirowice Parcela 22B – pp3,
 - na granicy terenu posesji mieszkalnej Mirowice Parcela 23 – pp4,
 - na granicy terenu posesji mieszkalnej zlokalizowanej od strony wschodniej Zakładu, w lesie – pp5.

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 surowca na podajniku ślimakowym muldy przyjęciowej i zatrzymywanie podajnika w przypadku obecności zanieczyszczeń stałych (metale, tworzywa sztuczne...) i usunięcie ich z surowca.
- Kontrola elektromagnesu i oczyszczanie go z metali.
- Kontrola rozdrobnienia surowca prowadzona poprzez ocenę stanu technicznego rozdrabniaczy oraz wielkości cząstek rozdrobnionego surowca. Zapisywanie danych w prowadzonym „Rejestrze rozdrabniaczy surowca”. W przypadku wystąpienia nieprawidłowości w pracy rozdrabniaczy - 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 ponownie poddany jest procesowi sterylizacji.
- Kontrola stopnia rozdrobnienia wyrobu gotowego –mączki, następuje w młynkowni. 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 ZPR MIROPASZ s.j. L. Rosiak, M. Wiczyński do:

1. Przeprowadzania systematycznych prac i badań nad ulepszeniem technologii.
2. Przedkładania staroście sprawozdań z wyników monitoringu środowiska ustalonego w punkcie VI niniejszej decyzji
3. Przedłożenia szczegółowej informacji (raportu) z realizacji ustaleń niniejszej decyzji:
 - po 4 latach od przystąpienia do realizacji pozwolenia
 - albo wcześniej - w przypadku zmiany przepisów prawnych, względnie zmiany w najlepszych dostępnych technikach.
4. W związku z tym, że przeprowadzone w maju 2005r pomiary emisji wykazały, że od 1.01.2008r kocioł ERm-3,4 nie będzie spełniał standardu emisyjnego dla dwutlenku siarki, prowadzący instalację zobowiązany jest – od tego terminu - zapewnić opał o zawartości siarki nie większej niż 0,60%.
5. Uzgodnienia - przy pierwszej weryfikacji pozwolenia - standardu pyłu, który powinien być dotrzymywany po 2016r.
6. Utrzymywania biofiltru w stałej sprawności technicznej poprzez bieżącą konserwację złoża (spulchnianie lub uzupełnianie braków) oraz dokonywanie wymiany złoża co najmniej raz na 4 lata. Pierwszej wymiany złoża należy dokonać najpóźniej w terminie **do 30.07.2006r.**
7. Partycypowania w kosztach konserwacji rzeki Jeziorki, na odcinku 1 km od miejsca zrzutu ścieków w dół rzeki, proporcjonalnie do odnoszonych korzyści.

VIII. 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, zostanie opracowany szczegółowy program prac likwidacyjnych, uwzględniający zagadnienia dotyczące ochrony środowiska i zdrowia ludzi. Przeprowadzony zostanie demontaż urządzeń co spowoduje powstanie odpadów. Urządzenia wykonane głównie ze stali, w zależności od stanu technicznego będą mogły być sprzedane innym użytkownikom lub specjalistycznym firmom w celu odzysku. Elementy z tworzyw sztucznych lub mające budowę wielomateriałową powinny być przekazane specjalistycznym firmom zajmującym się odzyskiem, albo mogą być wywiezione na składowisko odpadów. Obiekty kubaturowe mogą służyć do prowadzenia innego typu działalności.

IX. Termin ważności pozwolenia

Ustala się termin ważności pozwolenia na okres 10 lat od daty wydania decyzji, tj. **do dnia 08.06.2016r.**

Pozwolenie może zostać cofnięte lub ograniczone bez odszkodowania w przypadkach gdy eksploatacja instalacji będzie prowadzona z naruszeniem warunków pozwolenia lub przepisów ustawy Prawo ochrony środowiska oraz gdy przepisy dotyczące ochrony środowiska zmieniają się w stopniu uniemożliwiającym emisję na warunkach określonych w pozwoleniu.

UZASADNIENIE

Zakład Inżynierii Środowiska „EKO-LAB” s.c. w imieniu ZPR MIROPASZ s.j. L. Rosiak, M. Wiczyński w Mirowicach, pismem z dnia 17.11.2005r. wystąpił do tut. Starostwa z wnioskiem o udzielenie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do odzysku odpadów w procesie produkcji mączki i tłuszczu technicznego.

Wstępna analiza wniosku wykazała, że przedmiotowa instalacja na podstawie rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2002r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz.U.Nr 122, poz. 1055), zgodnie z punktem 6 podpunktem 7 załącznika do tego rozporządzenia, kwalifikuje się do rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości. Wobec tego dla przedmiotowej instalacji wymagane jest uzyskanie pozwolenia zintegrowanego. Z wniosku wynika również, że wszystkie części instalacji mogą być uznane za jedną całość techniczną i dlatego pozwolenie zintegrowane winno obejmować całą instalację.

Przedstawiony wniosek spełnia wymagania formalne, określone w artykule 208 ustawy Prawo ochrony środowiska i został przedłożony do właściwego organu.

Wnioskodawca nie złożył wniosku o wyłączenie z udostępniania danych, zawartych we wniosku o pozwolenie zintegrowane.

Organ prowadzący postępowanie umożliwił udział społeczeństwa w postępowaniu. Wyznaczony został termin 21 dni na zapoznanie się z wnioskiem oraz ewentualne wniesienie uwag. Złożone w tym czasie zażalenia dotyczyły wyłącznie nadmiernej emisji odorów przez Zakład. W związku z tym, przy weryfikacji wniosku organ wniósł m.in. o poszerzenie informacji w tym zakresie.

Jednocześnie, korzystając z zapisów ustawy Prawo Ochrony Środowiska, Fundacja SZANSA wniosła o włączenie jej do postępowania na prawach strony, jako organizacji ekologicznej. Zapisy, w załączonym KRS i statucie fundacji, dotyczące wyłącznie „rozwoju idei proekologicznych” nie były wystarczające do uznania Fundacji za organizację ekologiczną. W tej sprawie wydana została decyzja Starosty Grójeckiego, od której nie wniesiono odwołania.

Ponieważ opracowanie po weryfikacji zawierało więcej informacji niż wersja udostępniona społeczeństwu na początku postępowania, postanowiono wyłożyć wniosek do publicznej wiadomości ponownie. W trakcie drugiego udostępnienia wniosku nie wpłynęły żadne uwagi i wnioski. Przeprowadzona została również rozprawa administracyjna otwarta dla społeczeństwa.

Z uwagi na brak rozporządzenia w sprawie zapachowej jakości powietrza, nie nałożono na zakład dodatkowych obowiązków. Uznano, że przedstawiony sposób likwidowania uciążliwości zapachowych wewnątrz i na zewnątrz Zakładu jest wystarczający. Ponadto, podczas rozprawy administracyjnej wnioskodawca zobowiązał się, że w przypadku ukazania się przepisów normujących zapachową jakość powietrza, podejmie prace modernizacyjne, gwarantujące dotrzymanie tych standardów.

W toku postępowania, autor wniosku działający z upoważnienia wnioskodawcy, składał wyjaśnienia i uzupełnienia, które zostały włączone do akt. Projekt decyzji został skonsultowany z autorami wniosku, a ostateczne, poczynione ustalenia dołączono do opracowania (pismo z dnia 12.04.2006r.).

Funkcjonowanie zakładu wiąże się ze zużyciem wody podziemnej i energii elektrycznej, powstawaniem ścieków wymagających oczyszczania, wytwarzaniem odpadów, emisją gazów, pyłów, odorów i hałasu.

Z informacji zawartych we wniosku wynika, że emisja substancji wprowadzanych do powietrza z instalacji nie powoduje przekroczenia dopuszczalnych wartości, wg obowiązujących na dzień dzisiejszy norm. Z uwagi na rodzaj stosowanego paliwa oraz zmieniające się w kolejnych latach standardy emisyjne, Zakład został zobowiązany do stosowania opału o zawartości siarki nie większej niż 0,60% po 01.01.2008r oraz uzgodnienia - przy pierwszej weryfikacji pozwolenia - standardu pyłu, który powinien być dotrzymywany po 2016r.

W Zakładzie powstają ścieki przemysłowe i opadowe. W związku z tym, że ścieki przemysłowe wywożone są na oczyszczalnię, a więc wprowadzane do urządzeń kanalizacyjnych będących we władaniu innego podmiotu i zawierają substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego określone w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 10 listopada 2005r (Dz. U. Nr 233, poz.1988) Zakład powinien uzyskać sektorowe pozwolenie wodnoprawne na ich wprowadzanie. Warunki wprowadzania wód opadowych do rzeki Jeziorki określono w niniejszym pozwoleniu.

Celem osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości, na podstawie art. 211 ust. 3 ustawy Prawo ochrony środowiska narzucono na Zakład obowiązek wykonywania: pomiaru emisji zanieczyszczeń z instalacji energetycznej oraz analizy ścieków opadowych wprowadzanych do wód rzeki Jeziorki (pkt VI niniejszej decyzji).

W wyniku działalności Zakładu wytwarzane są odpady, stąd w pozwoleniu zintegrowanym, w oparciu o przepisy art. 202 ust.4 ustawy Prawo ochrony środowiska określono warunki dotyczące ich wytwarzania oraz gospodarowania nimi. Dodatkowo, wnioskodawca prowadzi działalność w zakresie transportu odpadów, głównie przeznaczonych do przerobu. Posiada odpowiednio przystosowane środki transportu, które zapewnią właściwe wykonywanie działalności.

Przedmiotowa instalacja nie jest zaliczana do instalacji o zwiększonym ryzyku ani też o dużym ryzyku wystąpienia awarii przemysłowej w rozumieniu art. 248 ustawy Prawo ochrony środowiska. Dlatego zgodnie z art. 211 ust.2 pkt 4 tej ustawy, określono sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii oraz wymóg informowania o wystąpieniu awarii.

W Zakładzie wdrożono system HACCP w związku z tym utworzono procedury niezbędne dla realizacji zamierzonych celów zgodnie z w/w wymogami. Praktykuje się kontrolę procesu technologicznego, dokumentowanie działań, szkolenia w celu zapewnienia podnoszenia świadomości i kwalifikacji załogi. Niniejsza decyzja nakłada również obowiązek monitorowania podstawowych procesów technologicznych, efektywności wykorzystania energii, monitorowania wszystkich występujących emisji, zużycia wody oraz odzysku odpadów.

Pozwolenie określa ponadto: sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji, sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości oraz sposoby zapewniania efektywnego wykorzystania energii. Z przedłożonego wniosku nie wynika, aby instalacja mogła być przyczyną transgranicznego oddziaływania na środowisko.

Termin obowiązywania niniejszej decyzji ustalono zgodnie z wnioskiem strony oraz zgodnie z art.188 ust.1 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Z uwagi na brak dokumentu referencyjnego BAT dla tego typu instalacji, stwierdzono, że podejmowane przez Zakład działania zapewnią dotrzymywanie standardów jakości środowiska i tym samym instalacja spełnia wymagania niezbędne do udzielenia pozwolenia zintegrowanego.

Zgodnie z art. 211 ust 3a ustawy Prawo ochrony środowiska, pozwolenie zintegrowane zostało pozytywnie uzgodnione z Mazowieckim Wojewódzkim Inspektorem Ochrony Środowiska w Warszawie Delegatura w Radomiu. Postanowienie w tej sprawie wpłynęło do tut. Starostwa w dniu 06.06.2006r.

Biorąc powyższe pod uwagę, orzeczono jak w sentencji.

Od decyzji przysługuje prawo wniesienia odwołania do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Radomiu, za pośrednictwem Starosty Grójeckiego w terminie 14 dni od daty jej doręczenia



Z up. STAROSTY GRÓJECKIEGO

Teresa Ostatek
Naczelnik Wydziału Rolnictwa,
Leśnictwa i Ochrony Środowiska

Za wydanie decyzji pobiera się opłatę w wysokości 500,- zł (słownie: pięćset..... zł), którą wnosi się na konto Urzędu Gminy i Miasta Grójec, **BPH O/Grójec 43106000760000401480000319** /ustawa z dnia 9 września 2000r o opłacie skarbowej (Dz.U. Nr 86, poz. 960 z późn. zm.)/ - kserokopia dowodu wpłaty na kopii decyzji

Załączniki:

1. Załącznik nr 1

Schemat technologiczny z przepływem surowców, produktów i oznaczeniem miejsc emisji zanieczyszczeń

Otrzymują:

1. Zakład Przetwórstwa Rolnego „MIROPASZ” spółka jawna
L. Rosiak i M. Wiczyński, 05-600 Grójec, Mirowice
2. Ministerstwo Środowiska
00-922 Warszawa, ul. Wawelska 52/54
3. a/a

Do wiadomości:

1. Mazowiecki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska
Delegatura w Radomiu 26-600 Radom, ul. Pułaskiego 9
2. Urząd Gminy i Miasta Grójec
3. Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej w Warszawie
ul. Mokotowska 63 00-533 Warszawa

ZAKŁAD PRODUKCJI ROLNEJ
„MIROPASZ” spółka jawna
L. Rosiak i M. Wiczyński
Mirowice, 05-600 Grójec
NIP 797-004-28-71
Regon 670645554

Luayne Rosiak

9. 06. 2006 r.

