

Zielona Góra, dnia 20 grudnia 2016r.

DŚ.II.7222.9.2016

## **DECYZJA**

Na podstawie art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 201 ust. 1, art. 202, art. 203 ust.3, art.204, art. 211, art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz.U. z 2016r. poz. 672 ze zm.) zgodnie z art. art.104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (Dz.U. z 2016r. poz.23 ze zm.)

- po rozpatrzeniu wniosku z dnia 28 czerwca 2016r. przedłożonego przez PROMAROL- PLUS Sp. z o.o. z siedzibą w m. Ciepiałówek 2, gm. Sława

### **o r z e k a m**

**u d z i e l a m** pozwolenia zintegrowanego na eksploatację instalacji do termicznego przekształcania odpadów niebezpiecznych o zdolności przetwarzania ponad 10 ton na dobę, zlokalizowanej w m. Ciepiałówek 2, gm. Sława, prowadzącemu instalację

**PROMAROL- PLUS Sp. z o.o.**

**z siedzibą w m. Ciepiałówek 2**

**67-410 Sława**

### **I. Określam:**

#### **1. RODZAJ PROWADZONEJ DZIAŁALNOŚCI.**

Przedmiotem działalności PROMAROL- PLUS Sp. z o.o. z siedzibą w Ciepiałówku jest zbieranie, transport, magazynowanie i przetwarzanie produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego. Na terenie nowo wybudowanej instalacji będzie prowadzona działalność związana z termicznym przekształcaniem odpadów głównie zwierzęcych tj. odpadów poprodukcyjnych z masarni i ubojni, odpadowej tkanki zwierzęcej z przemysłu rolno- spożywczego oraz odpadowych produktów pochodzenia zwierzęcego.

## **2. RODZAJ INSTALACJI.**

Pozwoleniem zintegrowanym objęta zostaje instalacja do termicznego przekształcania odpadów niebezpiecznych o zdolności przetwarzania ponad 10 ton na dobę wraz z instalacją pomocniczą Stacją Uzdatniania Wody.

## **3. PARAMETRY INSTALACJI.**

### **3.1. Lokalizacja instalacji:**

Zakład PROMAROL- PLUS Sp. z o.o. zlokalizowany jest w miejscowości Ciepeliówek koło Krzepielowa, gmin Sława. Przedmiotowa instalacja zlokalizowana będzie na działce o numerze ewidencyjnym 803/10 o powierzchni 8 160 m<sup>2</sup>. Prowadzący instalację jest właścicielem działki, na której jest ona zlokalizowana.

### **3.2. Charakterystyka instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego:**

Pozwolenia zintegrowanego, z uwagi na wydajność, wymaga eksploatacja instalacji do termicznego przekształcania odpadów. W wyniku termicznego przekształcenia odpadów uzyskiwany jest produkt końcowy w postaci pary wodnej (energia cieplna). Odzyskane w wyniku procesu ciepło zostanie przetworzone w turbinie parowej na nośnik ciepła w postaci pary wodnej w ilości ok. 8 000 kg/h, o ciśnieniu roboczym 2,1 MPa.

Energia cieplna wykorzystywana będzie częściowo na potrzeby eksploatacji instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego oraz kierowana do pozostałych instalacji na terenie Zakładu (linia technologiczna A i B). Szacowana wielkość produkcji (odzysku) energii cieplnej to 40 000 MWh/rok.

Instalacja do termicznego przekształcania odpadów będzie pracować w oparciu o następujące parametry techniczne:

- maksymalna roczna zdolność przerobowa: 20 000 Mg/rok,  
- dla odpadów niebezpiecznych 8 150 Mg/rok,
- maksymalna dobową zdolność przerobowa: 60 Mg/dobę,  
- dla odpadów niebezpiecznych 25,3 Mg/dobę,
- godzinowa zdolność przerobowa 1 000- 2 500 kg/h , w zależności od kaloryczności odpadów
- rzeczywisty czas pracy w ciągu roku: 8 000 h/rok, 334 dni/rok,
- surowiec: odpady pochodzenia zwierzęcego (w tym odpady poubojowe i zwierzęta padłe) zawierające zarówno odpady niebezpieczne jak i odpady inne niż niebezpieczne, w tym ciekłe,
- średnia gęstość odpadów: 700 kg/m<sup>3</sup>,

- zawartość wody w odpadach: do 70%,
- temperatura pracy:
  - w piecu obrotowym: 850- 1 100 °C,
  - w termoreaktorze: max. 1 200°C,
  - gazów surowych na wyjściu z kotła parowego: 250 – 270°C,
  - gazów oczyszczonych na wyjściu z instalacji: 180 – 200°C,
- czas przebywania spalin w termoreaktorze (dopalenie): > 2s,
- prędkość spalin na wylocie z komina: 12,8 m/s,
- wydajność wentylatora wyciągowego: ok. 25 000 m<sup>3</sup>/h.

### **3.3. Charakterystyka procesu technologicznego prowadzonego w instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego**

Instalacja wymagająca pozwolenia zintegrowanego wykorzystywać będzie technologię termicznego przekształcania odpadów z zastosowaniem podwójnej, chemicznej i mechanicznej, metody redukcji tlenków siarki i tlenków azotu. Proces technologiczny przebiegać będzie w następujących etapach:

#### **Układ spalania odpadów**

Do instalacji dostarczane będą odpady z przemysłu rolno-spożywczego, odpadowe produkty pochodzenia zwierzęcego, również płynne. Dostawa odpadów będzie następować wyłącznie odpowiednio przystosowanym transportem samochodowym. Po zważeniu i przekazaniu niezbędnych danych o dostarczanych odpadach wraz z kartą przekazania odpadów, pojazd zostanie skierowany do jednego z trzech stanowisk w dziale przyjęcia surowca.

Rozładunek odpadów dostarczanych transportem kołowym następuje do boksów magazynowych (muldy) i dwóch zbiorników na odpady płynne. Jeden zbiornik o pojemności 60 m<sup>3</sup>, nadziemny dwupłaszczowy, zabezpieczony antykorozyjnie, posadowiony na fundamencie, do magazynowania dostarczanych do zakładu odpadów płynnych. Drugi zbiornik o pojemności 10 m<sup>3</sup>, żelbetowy, szczelny zbiornik podziemny, do magazynowania odpadów płynnych wytwarzanych w ramach działalności Zakładu oraz dostarczanych z zewnątrz.

W dnie zasobnika odpadów zamontowany będzie przenośnik, za pomocą którego odpady transportowane będą bezpośrednio do pieca obrotowego. Wprowadzanie odpadów następuje przez nieruchomą płytę czołową do wnętrza rozgrzanej komory pieca. Cały układ załadowniczy jest całkowicie



szczelny, a podciśnienie i układ śluz uniemożliwi wydostanie się spalin z pieca obrotowego. Aby umożliwić dokładne dozowanie odpadów do pieca, przenośnik posiada układ sterowania prędkością obrotową. Ilość wprowadzonych do komory pieca obrotowego odpadów kontrolowana będzie przez system automatycznego sterowania. Odpady płynne podawane będą do pieca poprzez lancę z wtryskiwaczem, umieszczoną w płycie czołowej pieca obrotowego. Wtryskiwane do pieca odpady atomizowane będą za pomocą sprężonego powietrza z instalacji pomocniczej. Zasilanie lancy odbywać się będzie przy pomocy pompy ze zbiornika na odpady ciekłe, który stanowi zbiornik pośredni dla zbiornika magazynowego. Warunkiem wprowadzenia odpadów do komory spalania (uruchomienie pompy załadunkowej) będzie osiągnięcie wymaganych minimalnych temperatur pracy instalacji. Po rozładunku pojazdy i posadzka w stacji przyjęcia surowca zostaną oczyszczone wodą i środkiem dezynfekującym z wykorzystaniem wysokociśnieniowej myjki.

Proces spalania i dopalania odpadów wraz z odbiorem stanowi węzeł termicznego unieszkodliwiania odpadów, w skład którego wchodzi:

- piec obrotowy (komora spalania),
- komora dopalania (termoreaktor).

Piec obrotowy (w kształcie walca, nachylonego w stronę komory dopalania) stanowi stalowy płaszcz wyłożony wewnątrz warstwą izolacyjną oraz żaroodporną. Piec obrotowy napędzany będzie przekładnią z możliwością płynnego sterowania ilością obrotów w zakresie 2-10 obr./min., porusza się po czterech rolkach. Zmiana prędkości kontrolowana będzie przez system automatyki w funkcji mierzonych parametrów procesu. Ruch obrotowy komory oraz usytuowanie jej ze spadkiem 2 – 4 % powoduje, że w trakcie procesu odpady przesuwały się w kierunku komory odpopielania. Dostosowanie tempa spalania i czasu przebywania w komorze pieca obrotowego odpowiednio do rodzaju i charakterystyki odpadów poddawanych procesowi gwarantują wymagane skuteczne przekształcenie odpadów. Dzięki specjalnej konstrukcji wewnętrznych ścian pieca, spalane odpady będą dokładnie mieszane, co zapewnia ich jednorodność i równomierne przetwarzanie. Urządzenie zapewnia prowadzenie procesu spalania w optymalnych warunkach, a powstające w trakcie procesu popiół i żużle charakteryzują się niską zawartością substancji organicznych. Ruch obrotowy pieca gwarantuje również równomierny dostęp powietrza w całej masie odpadów poddawanych przekształcaniu, co zapewnia równomierny rozkład temperatury, a w efekcie pozwala na całkowite zgazowanie mieszanych wewnątrz pieca odpadów.

Piec obrotowy pracuje w temperaturze do ok. 1 100°C. W celu zainicjowania procesu spalania (rozruchu pieca) i utrzymania wymaganej temperatury procesu wewnątrz pieca, w jego frontowej ścianie zamontowane będą 2 szt. palników wentylatorowych (pracujących w układzie 1 + 1 rezerwowo)



zasilanych olejem ciężkim (dostosowane również do spalania tłuszczu zwierzęcego). W komorze pieca obrotowego następuje pierwszy stopień spalania – osuszanie, wydzielanie się gazów i spopielenie odpadów w atmosferze ubogiej w tlen, w warunkach podciśnienia. Proces termicznego przekształcania odpadów prowadzony w komorze obrotowej odbywa się w temperaturze min. 850°C, przy kontrolowanym dostępie powietrza. Zespół komory obrotowej dodatkowo wyposażony będzie w wentylator powietrza dodatkowego dla prowadzonego procesu spalania. Powietrze potrzebne do spalania zasysane będzie przez otwór w ścianie czołowej komory obrotowej, w której za pomocą wentylatora wyciągowego wytwarzane będzie podciśnienie wynoszące ok. 20-30 Pa. Regulacja wydajności strumienia powietrza za pomocą przepustnic sterowanych przez układ automatyki, w funkcji mierzonych parametrów procesu (m.in. zawartość tlenu, temperatura spalin). Układ powietrza dodatkowego przystosowany będzie do czerpania powietrza wraz z ewentualnymi odorami występującymi w innych częściach technologicznych hali produkcyjnej, co zapewnia redukcję odorów emitowanych na zewnątrz instalacji. Obrotowa komora spalania wyposażona będzie w czujnik temperatury, za pomocą którego realizowana będzie funkcja blokowania wprowadzania wsadu nowego surowca podczas rozruchu, do czasu osiągnięcia wymaganej temperatury min. 850°C oraz w każdym przypadku, gdy ww. temperatura nie będzie utrzymywana. Dodatkowo komora posiada dwa otwory obserwacyjne zabezpieczone szybą termoodporną oraz czujnik podciśnienia.

Układ pomiarowo-sterujący oparty na analizie zawartości tlenu w spalinach, zapewni najbardziej optymalny przebieg każdej fazy procesu, z uwzględnieniem zarówno pracy z pełnym obciążeniem, jak i pracy podczas rozruchu czy zatrzymania. Sterując obrotami można zmieniać czas zatrzymania odpadów wewnątrz komory, potrzebny do ich termicznego przekształcenia. Dostosowanie obrotów pieca zapewnia również regulację procesów spalania wewnątrz pieca.

Powstające w wyniku procesu popioły, zależnie od rodzaju przetwarzanych odpadów, stanowią ok. 5 – 25% pierwotnej masy odpadów poddanych procesowi. Popiół usuwany będzie cyklicznie, za pomocą otwieranej automatycznie przegrody, na zewnątrz komory, do zbiornika, skąd dalej podajnikiem spiralnym transportowany będzie do kontenera transportowego znajdującego się w wydzielonej części budynku. Wytworzone w wyniku procesu popioły będą systematycznie odbierane przez specjalistyczną firmę zajmującą się ich dalszym zagospodarowaniem.

Produkty gazowe powstające w piecu obrotowym (spaliny) kierowane będą do komory dopalania wykonanej w postaci prostopadłościanu ze stali, wyłożonego wewnątrz żaroodporną wymurówką, odizolowaną od płaszcza zewnętrznego warstwą izolacyjną. W komorze dopalania, w temperaturze min. 850°C, w czasie spalania nie krótszym niż 2 sekundy, przy kontrolowanym nadmiarze powietrza, dochodzi do całkowitego termicznego rozkładu substancji organicznych i ich utlenienia do produktów

końcowych spalania tj. dwutlenku węgla i pary wodnej. Proces dopalania prowadzi do dalszej redukcji zawartości substancji zanieczyszczających w spalinach odprowadzanych na zewnątrz urządzenia. Temperatura w komorze dopalania regulowana będzie automatycznie, za pomocą palnika pomocniczego zasilanego olejem ciężkim o regulowanej wydajności. Stężenie tlenu w spalinach będzie kontrolowane i automatycznie utrzymywane na wymaganym zgodnie z technologią poziomie minimum 6%. Powietrze do komory dopalania doprowadzane będzie przy pomocy wentylatora powietrza dodatkowego i dysz znajdujących się na wszystkich ścianach obudowy w części początkowej komory dopalania. Lokalizacja miejsc wlotu powietrza, ich kształt i ułożenie przegród wewnątrz komory zapewnia dokładne wymieszanie gazów i gwarantować będzie właściwy efekt dopalania spalin. Wymagana ilość dodatkowego ciepła, niezbędnego do przeprowadzenia procesu spalania zależna jest od kaloryczności wsadu wprowadzonego do komory. Regulacja dopływu powietrza dodatkowego realizowana będzie przez system klap regulujących z siłownikami sterowanymi przez układ regulacji. Poprawność przebiegu procesu spalania kontrolowana będzie przez system monitorowania zawartości tlenu w spalinach, umieszczony na wyjściu z komory. Komora wyposażona będzie dodatkowo w otwór kontrolny z szybą termoodporną oraz czujnik temperatury (termopara). W ścianie komory wykonano drzwi rewizyjne umożliwiające wejście do komory w celu dokonania inspekcji wnętrza urządzenia, przeglądów serwisowych, napraw itp. Komora dopalania wyposażona będzie w awaryjny upust spalin (komin awaryjny) stanowiący zabezpieczenie instalacji na wypadek wystąpienia zakłóceń w czasie procesu. W takiej sytuacji spaliny odprowadzane będą na zewnątrz z pominięciem układu odzysku ciepła i systemu oczyszczania spalin, wylot grawitacyjny. Komin awaryjny przewidziano w postaci zewnętrznego płaszcza stalowego wyłożonego wewnątrz masą z betonu żaroodpornego i zaizolowanego warstwą materiału izolacyjnego. Na wylocie komina znajduje się klapa zamykająca, która w czasie normalnej eksploatacji pozostaje zamknięta. W sytuacji zagrożenia lub awarii będzie następować zwolnienie siłownika klapy i jej natychmiastowe otwarcie. Fakt otwarcia klapy, każdorazowo zapisywany będzie w systemie i archiwizowany. Włączenie do pracy emitora awaryjnego sterowane będzie automatycznie i następuje wyłącznie w razie nieprawidłowości pracy linii technologicznej. W takim wypadku równocześnie wstrzymane zostaje podawanie odpadów do pieca obrotowego i automatyczne przerwanie procesu spalania.

#### **Układ odzysku ciepła**

W czasie normalnej pracy instalacji, gorące spaliny opuszczające komorę dopalania kierowane będą kanałem spalinowym do układu odzysku ciepła. Zasadniczym elementem układu będą dwa, równoległe, parowe kotły odzysknicowe, służące do gwałtownego schłodzenia spalin z komory dopalania. W wyniku schłodzenia odzyskiwana będzie znaczna ilość ciepła gorących gazów spalinowych.



W sytuacji gdy jeden z kotłów poddawany jest czyszczeniu, w celu zapewnienia odzysku energii pracuje drugi kocioł. Gorące gazy odlotowe z procesu dopalania kierowane są do odzysku ciepła w kotle odzyskowym, gdzie następuje schłodzenie spalin z przekazaniem energii cieplnej do nośnika ciepła w postaci pary technologicznej. Odzyskana energia, w postaci pary wodnej, nasyconej przeznaczona będzie do wykorzystania częściowo na cele własne, a częściowo kierowana parociągiem na zewnątrz instalacji, do głównych odbiorników – cele technologiczne Zakładu A i Zakładu B na pozostałym terenie Promarol Plus Sp. z o.o.

Spaliny opuszczające kocioł parowy (odzysknicowy) mają temperaturę ok. 250-270°C. W wyniku zastosowanego odzysku ciepła, w dwóch kotłach, produkowane będzie ok. 8 000 kg/h pary wodnej o ciśnieniu roboczym ok. 2,1MPa. Kotły wyposażone będą w kompletny system sterowania, czujników poziomu, układy automatycznego odsalania i odmulania. Kotły zasilane będą wodą dostarczaną z pozostałej części zakładu Promarol Plus Sp. z o.o. (z istniejącej studni głębinowej), która przed podaniem do kotłów podlega uzdatnieniu w stacji SUW. Włączenie pary wodnej wytwarzanej w układzie odzysku energii poprzez rurociąg do kolektora głównego, z którego przewidziano rurociągi zasilające poszczególne odbiorniki– linia technologiczna A i B, przy wykorzystaniu układu do redukcji ciśnienia pary do 0,8 Mpa.

#### **Układ oczyszczania gazów odlotowych**

Ostatnim etapem procesu technologicznego będzie oczyszczanie schłodzonych spalin w systemie oczyszczania gazów składającym się z:

- układu nawilżania gazu,
- układu dozowania sorbentu,
- filtra workowego wielosekcyjnego.

Do strumienia schłodzonych do temp. 250 – 270°C spalin, po wyjściu z kotła i nawilżeniu gazu, wtryskiwany będzie sorbent (mieszanina pylistego węgla aktywnego i wodorotlenku wapnia). W wyniku procesu następuje neutralizacja kwaśnych związków. Następnie gazy kierowane będą na wielosekcyjny filtr workowy, gdzie oddzielane będą części stałe (odpylanie). Temperatura spalin w filtrze zostaje obniżona do ok. 180°C. Pył zatrzymany na filtrze workowym, zbierany będzie w lejach filtra, a następnie kierowany, za pomocą podajników ślimakowych, do kontenera produktów oczyszczania spalin.

Technologia oczyszczania spalin nie będzie powodowała powstawania ścieków. Po przejściu przez cały system oczyszczania, gazy wprowadzane będą do atmosfery w temperaturze średnio ok. 393 K (max. 190°C), wentylacją mechaniczną.



### **System ciągłego monitoringu emisji zanieczyszczeń**

W instalacji przewidziano zintegrowany system ciągłego monitoringu emisji zanieczyszczeń w odprowadzanych spalinach. System wyposażony w kompletną aparaturę pomiarową, mierzącą zawartość substancji oraz parametry określone w obowiązujących aktach wykonawczych.

Układ urządzeń pomiarowych wykonany będzie w postaci modułowej i składać się będzie z:

- części pomiarowej, obejmującej: układ poboru i transportu próbki gazowej, układ pomiaru zapylenia oraz parametrów referencyjnych (ciśnienie stat., temp., prędkość wylotu spalin) niezbędnych do wykonania obliczeń, zespół analizatorów,
- części przetwarzająco-obliczeniowej, obejmującej: koncentrator danych pomiarowych przetwarzający dane pochodzące z analizatorów i czujników z postaci analogowej na cyfrową, komputer emisyjny umożliwiający akwizycję, archiwizację, weryfikację i prezentację danych pomiarowych oraz tworzenie wykresów i generowanie raportów.

### **Centralny system sterowania i kontroli**

Sterowanie pracą urządzeń realizowane będzie przez urządzenie pomiarowo-sterująco-regulacyjne, sterownik PLC, do którego przekazywane będą wszystkie istotne parametry procesu unieszkodliwiania odpadów z przetworników sygnałów, przekaźników, rejestratora parametrów pracy, wyłączników i zabezpieczeń. Przebieg procesu obrazowany będzie za pomocą schematu i diagramów na ekranie komputera, pozwalającego na odwzorowanie procesu technologicznego. System pomiaru temperatury w piecu obrotowym nie pozwoli na podawanie odpadów do pieca obrotowego, jeżeli nie będzie dotrzymana wymagana minimalna temperatura w komorze spalania. Automatyczny system odcina zasilanie wszystkich podajników odpadów.

## **3.4. Charakterystyka pozostałych instalacji, obiektów i urządzeń istotnych z punktu widzenia ochrony środowiska:**

### **3.4.1. Stacja uzdatniania wody**

Stacja uzdatniania wody wykorzystywana będzie do wytwarzania wody zdemineralizowanej, na uzupełnienia strat w obiegu wodno-parowym kotłów odzysknicowych.

Stacja SUW o wydajności 6 m<sup>3</sup>/h, składać się będzie z:

- filtrów mechanicznego i siatkowego,
- manometrów,
- dwukolumnowej stacji zmiękczenia wody,
- układu dozowania chemii do wody,
- zbiornika kondensatu,

- pompy zasilającej odgazowywacz termiczny,
- regulatora temperatury,
- armatury zwrotnej, odcinającej i regulującej,
- wodomierzy.

Technologia uzdatniania wody obejmuje następujące procesy:

- filtracji mechanicznej,
- zmiękczenia jonowymennego,
- korekcji fizykochemicznej.

W wyniku eksploatacji SUW wytwarzane będą odpady procesowe w postaci ciekłej, które odprowadzane będą do zbiornika na odpady ciekłe. Ze zbiornika zostaną wprowadzone do procesu spalania jako odpad.

#### **4. RODZAJE I ILOŚCI WYKORZYSTYWANYCH SUROWCÓW, MATERIAŁÓW, PALIW I ENERGII**

##### **4.1. Rodzaje i ilości stosowanych mediów, paliw i energii**

L.p.	Czynnik	Jednostka	Zużycie
1.	Energia elektryczna	MWh/rok	2 120
2	Olej opałowy	m <sup>3</sup> /rok	1 200
3	Woda	m <sup>3</sup> /rok	18 904

##### **4.2. Rodzaje i ilości stosowanych surowców i dodatków**

L.p.	Preparat	Jednostka	Zużycie
1.	Mocznik- do oczyszczania spalin z procesu spalania odpadów	m <sup>3</sup> /rok	240
2.	Sorbent - do oczyszczania spalin z procesu spalania odpadów	Mg/rok	160
3.	Roztwór wodorotlenku sody - do uzdatniania wody kotłowej w stacji SUW	dm <sup>3</sup> /rok	200

#### **5. PARAMETRY ŹRÓDEŁ POWSTAWANIA SUBSTANCJI LUB ENERGII (MIEJSC WPROWADZANIA SUBSTANCJI LUB ENERGII DO ŚRODOWISKA) ORAZ ROZKŁAD CZASU PRACY ŹRÓDEŁ**

### 5.1. Parametry źródeł emisji hałasu do środowiska

Symbol źródła	Źródło hałasu	Czas pracy		Poziom dźwięku w odległości 1 m od ścian [dB]
		Pora dzienna [h]	Pora nocna [h]	
<b>Źródła typu budynek</b>				
ITPO-B 1	Hala rozładunkowa- część magazynowa	16	8	88
ITPO-B 2	Hala spalarni	16	8	100
Symbol źródła	Rodzaj źródła hałasu	Czas pracy		Moc akustyczna L <sub>WA</sub> [dB]
		Pora dzienna [h]	Pora nocna [h]	
<b>Źródła punktowe</b>				
ITPO-P 1	Czerpnia powietrza dla agregatu	16	8	76
ITPO-P 2	Wyrzutnia powietrza z agregatu	16	8	80
ITPO-P 3	Czerpnia powietrza sprężarkowi	16	8	73
ITPO-P 4	Wyrzutnie wentylatorów z instalacji termicznego przetwarzania odpadów	16	8	80
ITPO-P 5	Wyrzutnia wentylatora z hali wyładunkowej- 2 szt.	16	8	80

### 5.2. Parametry źródeł emisji zanieczyszczeń do powietrza

Głównym źródłem emisji zorganizowanej substancji zanieczyszczających do powietrza będzie piec obrotowy oraz komora dopalania, w których odbywa się zasadniczy proces termicznego przetwarzania odpadów. Gazy spalinowe, po oczyszczeniu w układzie oczyszczania gazów odlotowych, odprowadzane będą do powietrza za pośrednictwem emitora E1.

Parametry emitora E1:

- wysokość wylotu-  $h = 30,0$  m,
- średnica wylotu-  $d = 1,0$  m,
- rodzaj wylotu- pionowy, niezadaszony,
- czas pracy emitora- 8 000 h/rok,
- temperatura gazów na wylocie- max. 190 °C,
- prędkość wylotowa spalin-  $v = 13,4$  m/s.

## 6. PROWADZENIE DZIAŁALNOŚCI W ZAKRESIE TERMICZNEGO PRZETWARZANIA ODPADÓW

Dane posiadacza odpadów:

Numer identyfikacji podatkowej (NIP)- 925-17-14-463

REGON- 970755612



## **6.1. Rodzaje metod przetwarzania odpadów**

Na terenie instalacji będą prowadzone następujące procesy przetwarzania odpadów:

R1- wykorzystanie głównie jako paliwa lub innego środka wytwarzania energii,

D10- przekształcanie termiczne na łądzie.

Szczegółowy opis stosowanych urządzeń oraz opis procesu technologicznego zawarty został w punktach 3.2 oraz 3.3. przedmiotowej decyzji.

Procesy termicznego przetwarzania odpadów prowadzone będą na terenie zakładu PROMAROL-PLUS Sp. z o.o. zlokalizowanego w miejscowości Ciepiałówek koło Krzepielowa, gmin Sława.

### Sposób postępowania z odpadami dopuszczonymi do procesu odzysku R1:

- odpady ciekłe dostarczane będą transportem kołowym (autocysterny), z których przepompowywane będą bezpośrednio do szczelnego zbiornika magazynowego, ze zbiornika magazynowego odpady podawane będą do przetwarzania za pomocą pomp i rurociągów szczelnych bezpośrednio do lancy umieszczonej w płycie czołowej pieca,

- odpady stałe dostarczane będą transportem kołowym w kontenerach, pojemnikach lub pojazdami wyposażonymi w zamykane skrzynie ładunkowe, będą wyładowywane w hali przyjęcia surowca, do jednego z trzech stanowisk (boksów), skąd dalej za pomocą ładowarki kołowej przemieszczane będą do zasobnika podającego odpady do pieca obrotowego.

Posadzka hali wykonana jest jako szczelna, z odwodnieniem liniowym wyłapującym zarówno ewentualne wycieki odpadów jak i odpady płynne z mycia pojazdów dostawczych. W pomieszczeniu magazynowym odpadów panować będą stałe warunki podciśnienia (zasysanie powietrza do procesu spalania odpadów), co umożliwi wydostawanie się ewentualnych substancji odorowych na zewnątrz obiektu.

### Sposób postępowania z odpadami dopuszczonymi do procesu unieszkodliwiania D10:

- odpady ciekłe dostarczane będą transportem kołowym (autocysterny) lub w szczelnych pojemnikach, z których przepompowywane będą bezpośrednio do szczelnego zbiornika magazynowego,

- odpady stałe dostarczane będą transportem kołowym w szczelnych pojemnikach, w których magazynowane będą pod wiatą przylegającą do hali spalarni, z pojemników zostaną przeładowane bezpośrednio do zasobnika podającego odpady do pieca obrotowego.

Odpady niebezpieczne, w czasie magazynowania, nie będą mieszane z odpadami innymi niż niebezpieczne. Ze zbiornika magazynowego podawane za pomocą pomp i rurociągów szczelnych, bezpośrednio do lancy umieszczonej w płycie czołowej pieca.

Posadzka wiaty wykonana jest jako szczelna, z kostki betonowej na podbudowie drogowej, z wyłożeniem folią PCV pod całą powierzchnią utwardzoną z odwodnieniem liniowym.

## 6.2. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do procesów przetwarzania

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
<b>Odpady dopuszczone do przetwarzania w procesie odzysku R1</b>		
02 01 01	Osady z mycia i czyszczenia	150
02 01 02	Odpadowa tkanka zwierzęca	500
02 01 07	Odpady z gospodarki leśnej	50
02 01 81	Zwierzęta padłe i odpadowa tkanka zwierzęca stanowiące materiał szczególnego i wysokiego ryzyka inne niż wymienione w 02 01 80	300
02 01 82	Zwierzęta padłe i ubite z konieczności	500
02 01 99	Inne niewymienione odpady	50
02 02 01	Odpady z mycia i przygotowania surowców	10
02 02 02	Odpadowa tkanka zwierzęca	10
02 02 03	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	250
02 02 04	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	20
02 02 81	Odpadowa tkanka zwierzęca stanowiąca materiał szczególnego i wysokiego ryzyka, w tym odpady z produkcji pasz mięsno- kostnych inne niż wymienione w 02 02 80	20
02 02 82	Odpady z produkcji mączki rybnej inne niż wymienione w 02 02 80	20
02 02 99	Inne niewymienione odpady	50
02 03 04	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	50
02 05 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia oraz przetwarzania	10
02 05 99	Inne niewymienione odpady	50
02 06 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa	50
02 06 80	Nieprzydatne do wykorzystania tłuszcze spożywcze	300
03 03 07	Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury	5
06 05 03	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 06 05 02	50
08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	500
10 01 23	Uwodnione szlamy z czyszczenia kotłów inne niż wymienione w 10 01 22	33
15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	800



15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	700
16 03 80	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	400
18 02 01	Narzędzia chirurgiczne i zabiegowe oraz ich resztki (z wyłączeniem 18 02 02)	80
18 02 03	Inne odpady niż wymienione w 18 02 02	80
18 02 06	Chemikalia, w tym odczynniki chemiczne, inne niż wymienione w 18 02 05	80
19 02 10	Odpady palne inne niż wymienione w 19 02 08 lub 19 02 09	14 500
19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	50
19 05 02	Nieprzekompostowane frakcje odpadów pochodzenia zwierzęcego i roślinnego	50
19 05 99	Inne niewymienione odpady	18
19 08 01	Skratki	35
19 08 05	Ustabilizowane komunalne osady ściekowe	800
19 08 09	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda zawierające wyłącznie oleje jadalne i tłuszcze	350
19 08 12	Szlamy z biologicznego oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 11	300
19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	300
19 08 99	Inne niewymienione odpady	200
19 09 06	Roztwory szlamy z regeneracji wymienników jonitowych	453
19 12 01	Papier i tektura	175
19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	100
<b>Łączna maksymalna ilość odpadów dopuszczonych do procesu R1</b>		<b>20 000</b>
<b>Odpady dopuszczone do przetwarzania w procesie unieszkodliwiania D10</b>		
02 01 80*	Zwierzęta padłe i ubite z konieczności oraz odpadowa tkanka zwierzęca, wykazujące właściwości niebezpieczne	1 500
02 02 80*	Odpadowa tkanka zwierzęca wykazująca właściwości niebezpieczne	200
06 05 02*	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków zawierające substancje niebezpieczne	250
08 03 17*	Odpadowy toner drukarski zawierający substancje niebezpieczne	500
10 01 22*	Uwodnione szlamy z czyszczenia kotłów zawierające substancje niebezpieczne	50



16 07 09*	Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne	2 500
18 02 05*	Chemikalia, w tym odczynniki chemiczne, zawierające substancje niebezpieczne	500
18 02 07*	Leki cytotoksyczne i cytostatyczne	500
18 02 08	Leki inne niż wymienione w 18 02 07	80
19 08 10*	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda inne niż wymienione w 19 08 09	900
19 08 11*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z biologicznego oczyszczania ścieków przemysłowych	1 600
19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	200
19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	500
20 01 25	Oleje i tłuszcze jadalne	1 540
20 01 26*	Oleje i tłuszcze inne niż wymienione w 20 01 25	1 500
<b>Łączna maksymalna ilość odpadów dopuszczonych do procesu D10</b>		<b>9 770</b>
<b>w tym dla odpadów niebezpiecznych</b>		<b>8 150</b>
<b>Łączna maksymalna ilość odpadów dopuszczonych do procesów przetwarzania</b>		<b>20 000</b>

### 6.3. Rodzaje i ilości odpadów powstających w wyniku procesów przetwarzania

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Skład chemiczny i właściwości	Miejsce i sposób magazynowania oraz dalszego postępowania z odpadem
19 01 07*	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych	700	Odpad stały w postaci sypkiej (piasek, granulát, popiół) stanowiący zużyty sorbent oraz pyły lotne z oczyszczenia gazów odlotowych, zawierający substancje niebezpieczne- metale ciężkie, dioksyny i furany. Właściwości toksyczne, ekotoksyczne, nie ulega biodegradacji	W szczelnych kontenerach lub pojemnikach, bezpośrednio przy instalacji oczyszczania gazów odlotowych lub w wiacie przyległej do hali spalarni. Przekazywany uprawnionym odbiorcom do procesu unieszkodliwiania D5.
19 01 11*	Żużle i popioły paleniskowe zawierające substancje	500	Odpad stały w postaci sypkiej (piasek, granulát,	W szczelnych kontenerach lub

	niebezpieczne		popiół) stanowiący żużle i denne popioły paleniskowe, zawierające substancje niebezpieczne- metale ciężkie. Właściwości: toksyczne, ekotoksyczne, nie ulega biodegradacji	pojemnikach, wewnątrz hali spalarni lub w wiacie przyległej do hali spalarni. Przekazywany uprawnionym odbiorcom do procesu unieszkodliwiania D5.
19 01 12	Żużle i popioły paleniskowe inne niż wymienione w 19 01 11	2 000	Odpad stały w postaci sypkiej (piasek, granulat, popiół) stanowiący żużle i denne popioły paleniskowe, nie zawierający substancji niebezpiecznych	W szczelnych kontenerach lub pojemnikach, wewnątrz hali spalarni lub w wiacie przyległej do hali spalarni. Przekazywany uprawnionym odbiorcom do procesu unieszkodliwiania D5 lub odzysku R5.

## **7. WARUNKI KORZYSTANIA ZE ŚRODOWISKA PODCZAS NORMALNEJ EKSPLOATACJI INSTALACJI**

### **7.1. Wytwarzanie odpadów**

#### **7.1.1. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania w wyniku eksploatacji instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego oraz instalacji pozostałych:**

<b>Lp</b>	<b>Kod odpadu</b>	<b>Rodzaj odpadu</b>	<b>Ilość [Mg/rok]</b>	<b>Sposób i miejsce magazynowania oraz dalszego zagospodarowania</b>
1.	10 01 22*	Uwodnione szlamy z czyszczenia kotłów zawierające substancje niebezpieczne	50,0	Magazynowanie w szczelnym zbiorniku betonowym, podziemnym. Zlokalizowanym w sąsiedztwie hali spalarni. Kierowane do procesu termicznego przetwarzania w przedmiotowej instalacji, w procesie D10.
2.	10 01 23	Uwodnione szlamy z czyszczenia kotłów inne niż wymienione w 10 01 22	33,0	Magazynowanie w szczelnym zbiorniku betonowym, podziemnym. Zlokalizowanym w sąsiedztwie hali spalarni. Kierowane do procesu termicznego przetwarzania w przedmiotowej instalacji, w procesie R1
3.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chloroorganicznych	0,1	Odpad magazynowany w szczelnych pojemnikach wewnątrz hali spalarni lub w wiacie przyległej do hali spalarni.



Lp	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Sposób i miejsce magazynowania oraz dalszego zagospodarowania
4.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	0,1	Przekazywane uprawnionymi podmiotom do odzysku w procesach R9 lub R1, lub do unieszkodliwiania.
5.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	3,5	Magazynowany selektywnie, w szczelnych pojemnikach wewnątrz hali spalarni lub w wiacie przyległej do hali spalarni. Przekazywane uprawnionymi podmiotom do odzysku w procesach R12 lub R1, lub do unieszkodliwiania.
6.	15 02 03*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	2,0	Magazynowany selektywnie, w szczelnych pojemnikach wewnątrz hali spalarni lub w wiacie przyległej do hali spalarni. Przekazywane uprawnionymi podmiotom do odzysku w procesach R12 lub R1, lub do unieszkodliwiania.
7.	16 07 09*	Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne	2 500	Magazynowanie w szczelnym zbiorniku betonowym, podziemnym. Zlokalizowanym w sąsiedztwie hali spalarni. Kierowane do procesu termicznego przetwarzania w przedmiotowej instalacji, w procesie D10.
8.	19 09 06	Roztwory i szlamy z regeneracji wymienników jonitowych	453	Magazynowane w szczelnym zbiorniku betonowym, podziemnym zlokalizowanym w sąsiedztwie hali spalarni. Przetwarzany na terenie instalacji w procesie R1

**7.1.2. Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów powstających w wyniku eksploatacji instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego:**

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka / podstawowy skład chemiczny / właściwości
1.	10 01 22*	Uwodnione szlamy z czyszczenia kotłów zawierające substancje niebezpieczne	Odpad płynny, woda kotłowa z kotła odzysknicowego, o znacznej zawartości szlamów. Właściwości; toksyczne, ekotoksyczne, nie ulega biodegradacji.
2.	10 01 23	Uwodnione szlamy z czyszczenia kotłów inne niż wymienione w 10 01 22	Odpad płynny, woda kotłowa z kotła odzysknicowego, o stosunkowo dużej zawartości soli.



Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka / podstawowy skład chemiczny / właściwości
3.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chloroorganicznych	Odpad ciekły zawierający: węglowodory aromatyczne i nienasycone, dodatki uszlachetniające (związki metali, siarki, fosforu, chloru, azotu), zanieczyszczenia powstające w wyniku zużycia- hydrokwasy, smoły, asfalty, związki metali, zanieczyszczenia mineralne (piasek, pył). Właściwości; toksyczne, ekotoksyczne, nie ulega biodegradacji.
4.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	
5.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Odpad stały, zawierający głównie tkaniny, zanieczyszczony substancjami niebezpiecznymi: związkami metali ciężkich, substancjami ropopochodnymi, rozpuszczalnikami organicznymi. Właściwości: toksyczne, ekotoksyczne.
6.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpad stały, zawierający głównie tkaniny, niezanieczyszczony substancjami niebezpiecznymi
7.	16 07 09*	Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne	Odpad płynny, o znacznej zawartości wody, pochodzący z mycia pojazdów dostarczających odpady, z pojemników na odpady oraz mycia powierzchni „brudnych” – posadzki w hali przyjęcia surowca. W związku ze swoim pochodzeniem zawiera substancje niebezpieczne, w tym w szczególności metale ciężkie, dioksyny, furany. Właściwości; toksyczne, ekotoksyczne, nie ulega biodegradacji.
8.	19 09 06	Roztwory i szlamy z regeneracji wymienników jonitowych	Odpad płynny o znacznej zawartości wody, pochodzący z płukania żywicy jonowymiennej w stacji SUW. Zawiera znaczne ilości rozpuszczonych i/lub stałych soli nieorganicznych. Niezanieczyszczony substancjami niebezpiecznymi.

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

Minimalizowanie ilości powstających odpadów produkcyjnych poprzez:

- regularnie prowadzone prace konserwacyjne i serwisowe, eksploatacja urządzeń zgodnie z instrukcją obsługi,

- racjonalne gospodarowanie materiałami eksploatacyjnymi, optymalizacja ich wykorzystania zgodnie z przeznaczeniem,
- właściwe prowadzenie eksploatacji instalacji, utrzymywanie optymalnych warunków procesu spalania i oczyszczania spalin w celu minimalizacji ilości powstających odpadów podprocesowych,
- przyjmowanie do przetwarzania wyłącznie odpadów o znanej charakterystyce i ustalonych właściwościach fizyko-chemicznych, nadających się do przetworzenia w przedmiotowej spalarni,
- zachowanie ciągłości pracy instalacji, unikanie okresów wygaszania i rozruchu skutkujących zwiększoną ilością pozostałości podprocesowych- optymalizacja pracy instalacji,
- systematyczne ewidencjonowanie i przeprowadzanie bilansowania przyjmowanych i wytwarzanych odpadów.

## 7.2. Wielkość dopuszczalnej emisji gazów lub pyłów do powietrza

### 7.2.1. Rodzaj i wielkość emisji zanieczyszczeń dla emitora E1 instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego

Lp.	Nazwa substancji	Standardy emisyjne w mg/m <sup>3</sup> (dla dioksan i furanów w ng/m <sup>3</sup> ) przy zawartości 11% tlenu w gazach odlotowych		
		Średnie dobowe	średnie trzydziestominutowe	
			A	B
1	Pył	10	30	10
2	Substancje organiczne w postaci gazów i par wyrażone jako całkowity węgiel organiczny	10	20	10
3	Chlorowodór	10	60	10
4	Fluorowodór	1	4	2
5	Dwutlenek siarki	50	200	50
6	Tlenek węgla	50	100	150
7	Tlenki azotu	200	400	200
8	Metale ciężkie i ich związki wyrażone jako metal	Średnie z próby o czasie trwania od 30 minut do 8 godzin		
	Kadm + tal	0,05		
	Rtęć	0,05		
	Antymon+ arsen + ołów + chrom + kobalt + miedź+ mangan + nikiel + wanad	0,5		
9	Dioksyne i furany	Średnia z próby o czasie trwania od 6 do 8 godzin - 0,1		
10	Amoniak	10	30	10



### 7.2.2. Roczna dopuszczalna emisja gazów i pyłów z instalacji

Lp.	Rodzaj zanieczyszczenia	Wielkość emisji [Mg/rok]
1	Pył ogółem	1,64
2	Całkowity węgiel organiczny	1,64
3	Chlorowodór	1,64
4	Fluorowodór	0,168
5	Dwutlenek siarki	8,2
6	Tlenek węgla	8,2
7	Tlenki azotu	32,8
	Metale ciężkie i ich związki wyrażone jako metal	
8	Kadm + tal	0,008
9	Rtęć	0,008
10	Antymon+ arsen + ołów + chrom + kobalt + miedź+ mangan + nikiel + wanad	0,08
11	Dioksyny i furany	0,16
12	Amoniak	1,64

### 7.3. Ilość wykorzystywanej wody

Woda na potrzeby instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego, wykorzystywana będzie:

- do produkcji pary wodnej, odsalania i odmulania kotła odzysknicowego (woda zdemineralizowana),
- do układu oczyszczania spalin schładzania natryskowego,
- do utrzymania czystości w hali technologicznej,
- do mycia pojazdów dostarczających odpady i pojemników,
- na potrzeby socjalne pracowników, utrzymanie czystości pomieszczeń socjalnych.

Woda w ilości  $Q_{\max h} = 4 \text{ m}^3/\text{h}$ ,  $Q_{\text{sr. d}} = 56,6 \text{ m}^3/\text{d}$ ,  $Q_{\max \text{ roczne}} = 18\,904 \text{ m}^3/\text{rok}$  pobierana będzie z istniejącego ujęcia wód podziemnych, zlokalizowanego na terenie zakładu Promarol - Plus Sp. z o.o., działka o numerze ewidencyjnym 803/3.

### 7.4. Dopuszczalny poziom emisji hałasu do środowiska z instalacji

Dopuszczalny poziom emisji hałasu wyrażony poprzez równoważny poziom dźwięku emitowanego na tereny sąsiadujące, objęte ochroną akustyczną:

1. Tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej

$$L_{\text{AeqD}} = 50 \text{ dB}$$

$$L_{\text{AeqN}} = 40 \text{ dB}$$

2. Tereny zabudowy zagrodowej

$$L_{\text{AeqD}} = 55 \text{ dB}$$

$$L_{\text{AeqN}} = 45 \text{ dB}$$

**8. MAKSYMALNY DOPUSZCZALNY CZAS UTRZYMYWANIA SIĘ WARUNKÓW EKSPLOATACYJNYCH ODBIEGAJĄCYCH OD NORMALNYCH, W TYM AWARII, ORAZ WARUNKI WPROWADZANIA DO ŚRODOWISKA SUBSTANCJI LUB ENERGII W TAKICH PRZYPADKACH**

Instalacja nie będzie eksploatowana w sytuacjach odbiegających od normalnych. Okres rozruchu, awaria czy likwidacja instalacji będzie uzasadniona potrzebami technicznymi i nie będzie występować dłużej niż jest to konieczne.

**9. WYMAGANIA ZWIĄZANE Z MONITORYNGIEM**

**9.1. Monitoring parametrów technicznych i procesu technologicznego**

**Centralny system sterowania i kontroli**

Sterowanie pracą urządzeń realizowane będzie przez urządzenie pomiarowo-sterująco-regulacyjne, sterownik PLC, do którego przekazywane będą wszystkie istotne parametry procesu unieszkodliwiania odpadów z przetworników sygnałów, przekaźników, rejestratora parametrów pracy, wyłączników i zabezpieczeń. Przebieg procesu obrazowany będzie za pomocą schematu i diagramów na ekranie komputera, pozwalającego na odwzorowanie procesu technologicznego. System pomiaru temperatury w piecu obrotowym nie pozwoli na podawanie odpadów do pieca obrotowego, jeżeli nie będzie dotrzymana wymagana minimalna temperatura w komorze spalania. Automatyczny system odcina zasilanie wszystkich podajników odpadów.

Wymaganą temperaturę dla uruchomienia podawania odpadów do procesu termicznego przekształcania uzyskuje się za pomocą palnika olejowego umieszczonego w piecu. Na wylocie spalin z komory dopalania umieszczona będzie termopara, która w sposób ciągły mierzy temperaturę spalin. Pomiar ten włączony jest w automatykę palnika w komorze dopalania i w zależności od wartości zaprogramowanego poziomu temperatur powoduje jego wyłączenie lub włączenie. Przebieg procesu termicznego unieszkodliwiania odpadów regulowany będzie całkowicie automatycznie, a praca urządzeń kontrolowana przez szereg aktywnych i pasywnych systemów zabezpieczających. Obsługa urządzenia przez ludzi ogranicza się do jego załadunku, nadzoru ogólnego i nadzoru pracy systemu odpopielania.

W instalacji, w sposób ciągły mierzone i rejestrowane będą parametry procesowe:

- temperatura gazów spalinowych w komorze dopalania,
- stężenie tlenu w gazach spalinowych,
- ciśnienie gazów spalinowych.

Podczas procesu termicznego przekształcania odpadów w instalacji prowadzony jest również ciągły pomiar:



- temperatury w piecu obrotowym,
- podciśnienia w piecu obrotowym
- przepływu spalin.

## **9.2. Sposób postępowania w przypadku uszkodzenia aparatury pomiarowej służącej do monitorowania procesów technologicznych**

W przypadku uszkodzenia aparatury pomiarowej kontrolującej proces technologiczny niezwłocznie wymienić uszkodzone urządzenie, a w przypadku gdy niesprawność aparatury może skutkować niekontrolowanym wzrostem emisji wyłączyć instalację z eksploatacji, zgodnie z procedurą zatrzymania instalacji.

O fakcie uszkodzenia aparatury bądź wyłączenia instalacji z ww. powodu należy powiadomić Marszałka Województwa Lubuskiego oraz Lubuskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska.

## **9.3. Monitoring efektywności wykorzystania zasobów**

Monitoring efektywności wykorzystania zasobów prowadzić w ramach gospodarki materiałowo-surowcowej, wodnej i gospodarki odpadami poprzez ewidencjonowanie i okresowe bilansowanie danych w stosunku do poszczególnych procesów przetwarzania odpadów, ilości zużytych surowców, mediów oraz ilości wytwarzanych odpadów.

## **9.4. Monitoring efektywności wykorzystania energii**

Energia elektryczna wykorzystywana w procesie produkcyjnym dostarczana będzie przez operatora zewnętrznego, na podstawie umowy. Monitorowanie zużycia energii oparte jest o bieżące odczyty liczników energii dostarczone z zewnątrz (łącznie dla całego zakładu). Zużycie energii elektrycznej dla przedmiotowej instalacji będzie podlegało odrębnemu opomiarowaniu wykonanemu na przyłączy instalacji do stacji transformatorowej zlokalizowanej na działce 803/3.

## **9.5. Monitoring ilości pobieranej wody**

Monitoring ilości wody wykorzystywanej na potrzeby funkcjonowania instalacji prowadzić w oparciu udokumentowane pomiary, z częstotliwością jeden raz na dobę, zgodnie ze wskazaniem urządzenia pomiarowego, zlokalizowanego na rurociągu doprowadzającym wodę do budynku instalacji.

## **9.6. Monitoring emisji do powietrza**

Przedmiotowa instalacja spalania odpadów podlega obowiązkowi prowadzenia ciągłych i okresowych pomiarów emisji do powietrza - w zakresie szczegółowo określonym stosownymi przepisami. Stanowiska pomiarowe usytuowane będą, zgodnie z obowiązującymi normami, na emitorze E1.

## **9.7. Zasady gromadzenia wyników monitoringu i przekazywania informacji pozwalających na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w niniejszym pozwoleniu.**

Wszystkie wyniki badań monitoringowych, w zakresie określonym niniejszą decyzją, wykraczającym poza przepisy art. 149 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, rejestrować i przekazywać organowi właściwemu do wydania pozwolenia i wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska w formie pisemnej jako coroczną informację pozwalającą na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi pozwoleniem, do dnia 15 marca roku następnego.

W corocznej ocenie załączyć informacje zgodne z poniższym zakresem:

- wielkość zużycia energii elektrycznej dostarczonej z zewnątrz,
- wielkość wytworzonej energii cieplnej,
- wielkość zużycia poszczególnych surowców i dodatków, określonych w tabeli w punkcie 4.2. decyzji oraz paliw,
- wielkość zużycia wody,
- rodzaj i ilości odpadów poddanych procesowi D10 oraz R1 w danym roku,

Wielkości zużycia ww. parametrów podać w jednostkach odniesienia w stosunku do roku.

## **10. WYMAGANE DZIAŁANIA MAJĄCE NA CELU ZAPOBIEGANIE LUB OGRANICZANIE EMISJI, OSIĄGANIE WYSOKIEGO POZIOMU OCHRONY ŚRODOWISKA JAKO CAŁOŚCI, OGRANICZANIE ODDZIAŁYWAŃ TRANSGRANICZNYCH NA ŚRODOWISKO, ZAPEWNIENIE EFEKTYWNEGO WYKORZYSTANIA ENERGII**

### **10.1. Sposoby zapobiegania lub ograniczania emisji.**

#### **10.1.1. W zakresie ochrony środowiska wodnego:**

- zastępowanie substancji potencjalnie szkodliwych substancjami o mniejszej szkodliwości,
- ograniczanie do niezbędnego minimum ilość zużywanej wody poprzez zastosowanie kondensacji i odgazowania pary wodnej wytworzone w kotle odzysknicowym, w celu jej ponownego użycia w obiegu zamkniętym,



- powstające odpady płynne będą zawracane do procesu termicznego przetwarzania odpadów i poddawane przetworzeniu,
- wody opadowe i roztopowe, przed wprowadzeniem do ziemi, zostaną podczyszczone w separatorze substancji olejowych i zawiesiny,
- ścieki socjalno - bytowe będą gromadzone w zbiorniki bezodpływowym i regularnie wywożone na oczyszczalnię ścieków.

#### **10.1.2. W zakresie ochrony powietrza:**

- zastosowanie nowoczesnych urządzeń w procesie technologicznym pozwalających na optymalne zużycie surowców oraz paliw,
- dopalanie spalin w warunkach wysokiej temperatury, przy kontrolowanym nadmiarze powietrza i czasie spalania,
- monitorowanie w systemie ciągłym poprawności spalania przez zamontowany system monitorowania zawartości tlenu umieszczony na wyjściu z komory, czujnik temperatury (termopara),
- zainstalowanie układu odzysku ciepła,
- zainstalowanie układu oczyszczania schłodzonych gazów spalinowych co zapewnia minimalizację zawartości metali ciężkich oraz tlenków azotu w gazach spalinowych wprowadzanych do powietrza,
- w celu uniknięcia przedostawania się substancji odorotwórczych na zewnątrz hali spalarni, powietrze z części magazynowej hali pobierane będzie do wykorzystania w procesie spalania jako powietrze wtórne,
- pomieszczenia magazynowe odpadów wykonano jako szczelne pomieszczenie stanowiące część budynku spalarni,

#### **10.1.3. W zakresie ograniczania emisji hałasu do środowiska:**

- zastosowanie odpowiedniej izolacyjności ścian budynków, w których zlokalizowane są źródła hałasu,
- utrzymywanie w wysokiej sprawności urządzeń instalacji w tym wentylacji,
- działania organizacyjne na rzecz ograniczania hałasu: zamykanie drzwi, ograniczanie postoju pojazdów na biegu jałowym,
- wykonania pasa zieleni izolacyjnej wzdłuż granic zewnętrznych terenu instalacji.

#### **10.1.4. W zakresie gospodarowania odpadami:**

- odpady magazynowane będą w sposób zabezpieczający środowisko – przez okres wynikający z procesów technologicznych lub organizacyjnych,
- odpady będą segregowane, i przekazywane odbiorcy posiadającemu stosowne decyzje,
- systematyczne ewidencjonowanie i przeprowadzanie bilansowania przyjmowanych i wytwarzanych odpadów,
- optymalizacja pracy instalacji.

#### **10.2. Sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.**

W celu ograniczenia oddziaływania instalacji na środowisko i dotrzymania standardów jakości środowiska stosować następujące rozwiązania techniczne, technologiczne i organizacyjne:

- utrzymywanie reżimu technologicznego,
- prowadzenie ścisłego monitoringu parametrów procesu, stosowanie procedur oraz instrukcji prowadzenia procesu pozwalających na minimalizację występowania sytuacji awaryjnych,
- prowadzenie procesów zgodnie z wdrożonymi i utrzymywanymi procedurami i instrukcjami systemu zarządzania jakością oraz systemu zarządzania środowiskowego i BHP,
- nadzór zakładowej służby ochrony środowiska,
- prowadzenie systematycznych szkoleń w zakresie ochrony środowiska,
- nadzorowanie parametrów jakościowych produktów i surowców,
- optymalizacja gospodarki surowcowo-materiałowej.

#### **10.3. Metody zapewnienia efektywnego wykorzystania substancji i energii**

- kontrolowane będą procesy technologiczne pod kątem optymalizacji wykorzystania materiałów i surowców.
- stosowanie substancji o możliwie małej toksyczności,
- określić zasady postępowania z substancjami niebezpiecznymi.
- odpowiednio przygotowywać miejsca rozładunku.
- stosować zabezpieczenia oraz monitoring zbiorników magazynowych.
- wyposażać pracowników w środki ochrony osobistej.
- posiadać zakładowy plan postępowania na wypadek nadzwyczajnych zagrożeń.
- prowadzić okresowe szkolenia pracowników.
- sprawować nadzór nad prawidłowością przebiegu procesów produkcyjnych, przestrzeganiem przepisów bezpieczeństwa i higieny pracy oraz instrukcji stanowiskowych.



#### **10.4. Sposoby ograniczania oddziaływań transgranicznych na środowisko**

Przeprowadzona ocena oddziaływania na środowisko wykazała brak możliwości transgranicznego oddziaływania na środowisko.

#### **11. WYMAGANIA ZAPEWNIAJĄCE OCHRONĘ GLEBY, ZIEMI I WÓD GRUNTOWYCH, W TYM ŚRODKI MAJĄCE NA CELU ZAPOBIEGANIE EMISJOM DO GLEBY, ZIEMI I WÓD GRUNTOWYCH**

Rozwiązania organizacyjne i techniczne ograniczające oddziaływanie instalacji na środowisko gruntowo-wodne, obejmujące wody powierzchniowe, podziemne oraz powierzchnię ziemi, stanowią:

- pobór wody, na potrzeby instalacji z istniejącego ujęcia wody na terenie zakładu. Nie zachodzi konieczność wykonywania dodatkowego ujęcia wód na potrzeby instalacji,
- minimalizacja zużycia wody poprzez zastosowanie kondensacji i odgazowania pary wodnej wytworzonej w kotle odzysknicom, w celu jej powtórnego wykorzystania w obiegu zamkniętym,
- oczyszczanie spalin z instalacji odzysku energii z zastosowaniem metody nie powodującej powstawania ścieków,
- wyposażenie instalacji w sieć wodno-kanalizacyjną, zabezpieczenia p.poż., zabezpieczenia na wypadek awarii,
- powierzchnie, na których odbywają się operacje z substancjami mogącymi zanieczyścić środowisko wykonano jako utwardzenie i/lub uszczelnione,
- opracowano program utrzymania i inspekcji urządzeń kanalizacyjnych i zbiorników,
- pojazdy poruszają się po utwardzonych drogach i placach (utwardzenie w postaci wyłożenia folią pod powierzchnią z kostki betonowej na podbudowie drogowej) uzbrojonych w system kanalizacji deszczowej,
- utrzymywanie czystości terenu wokół budynku instalacji, co gwarantuje ograniczenie zanieczyszczeń spłukiwanych z wodami deszczowymi i roztopowymi z powierzchni utwardzonych. Instalacja przy prawidłowej eksploatacji nie stanowi zagrożenia dla wód podziemnych i powierzchniowych oraz dla gleb i ziemi.
- zastosowanie szczelnych posadzek wewnątrz hali spalarni, zarówno w pomieszczeniu magazynowym jak i pomieszczeniu głównym instalacji spalania, z ich odwodnieniem i skierowaniem odpadów płynnych do unieszkodliwiania w procesie spalania,

- zastosowanie zbiorników na odpady płynne oraz zbiornika na olej opałowy w postaci dwupłaszczowych zbiorników, zbiorniki naziemne posadowione na fundamencie z betonu szczelnego,
- zastosowanie technologii oczyszczania spalin odlotowych z procesu technologicznego, nie powodującej powstawania ścieków,
- wykonanie szczelnych zbiorników magazynowych na odpady ciekłe wraz z szczelnym układem przepompowania dowożonych odpadów ciekłych do zbiorników magazynowych oraz uszczelnieniem,
- zapewnienie możliwości mycia pojazdów dowożących odpady z odprowadzeniem powstających odpadów płynnych do unieszkodliwiania w procesie spalania,
- wykonanie układu kanalizacji deszczowej terenów utwardzonych z podczyszczaniem w osadniku i separatorze substancji ropopochodnych,
- odprowadzanie ścieków socjalno-bytowych do odrębnego zbiornika bezodpływowego, skąd są odbierane i wywożone do oczyszczalni ścieków.

## **12. SPOSÓB POSTĘPOWANIA W PRZYPADKU ZAKOŃCZENIA EKSPLOATACJI INSTALACJI.**

W przypadku zakończenia eksploatacji instalacji należy wszystkie obiekty i urządzenia zlikwidować zgodnie z wymaganiami przepisów z zakresu prawa budowlanego, ochrony środowiska oraz BHP. Projekt rozbiórki powinien uwzględniać rewitalizację terenu po zlikwidowaniu instalacji.

Proces likwidacji instalacji obejmuje:

- odstawienie instalacji z ruchu z opróżnieniem instalacji z mediów procesowych i pomocniczych oraz trwałe odcięcie wszelkich przyłączy instalacji,
- demontaż instalacji z selekcją urządzeń i materiałów do ponownego wykorzystania, odzysku lub unieszkodliwiania,
- wyrównanie terenu.

## **II. U s t a l a m**

Termin ważności udzielonego pozwolenia zintegrowanego **na czas nieoznaczony.**

**Termin od którego obowiązuje emisja 01 stycznia 2017r.**



## Uzasadnienie

PROMAROL- PLUS Sp. z o.o. z siedzibą w m. Ciepielówek 2, gm. Sława przedłożyła wniosek przy piśmie z dnia 28 czerwca 2016r. o wydanie pozwolenia zintegrowanego na eksploatację instalacji do termicznego przekształcania odpadów niebezpiecznych o zdolności przetwarzania ponad 10 ton na dobę, zlokalizowanej w m. Ciepielówek 2, gm. Sława.

Przedmiotowa instalacja na podstawie pkt 5 ppkt 2b załącznika do 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), zakwalifikowana została jako instalacja wymagająca pozwolenia zintegrowanego.

Zgodnie z art.378 ust.2a ustawy *Prawo ochrony środowiska*, biorąc pod uwagę §2 ust. 1 pkt 41 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010r. *w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko* (t.j. Dz.U. z 2016r. poz. 71), organem właściwym, dla przedmiotowej instalacji, w sprawach ochrony środowiska jest Marszałek Województwa.

Na podstawie art. 218 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2016r. poz. 672 ze zm.) w związku z art. 33 ust. 1 ustawy z dnia 3 października 2008r. *o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz w ocenach oddziaływania na środowisko* ( Dz.U. z 2016r. poz. 353 ze zm.) oraz art. 49 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. - *Kodeks Postępowania Administracyjnego* (Dz.U. z 2016r. poz. 23 ze zm.) Obwieszczeniem Marszałka Województwa znak: DŚ.II.7222.9.2016 z dnia 2 sierpnia 2016r. podano do publicznej wiadomości informację o wszczęciu postępowania w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla przedmiotowych instalacji oraz o możliwości składania wniosków i uwag. W okresie udostępniania wniosku nie wniesiono żadnych uwag i wniosków.

Niezależnie od powyższego szczegółowa analiza przedłożonej dokumentacji wykazała, że nie przedstawiała ona w sposób dostateczny wszystkich zagadnień istotnych z punktu widzenia ochrony środowiska, a wynikających z art. 208 ustawy *Prawo ochrony środowiska*. Dlatego też postanowieniem z dnia 7 września 2016r. wezwano Wnioskodawcę do uzupełnienia wniosku.

W toku prowadzonego postępowania wnioskodawca przedłożył, w dniu 30 września 2016r. oraz 24 listopada 2016r. stosowne uzupełnienia do wniosku.

Po przeanalizowaniu dokumentów i wyjaśnień przedłożonych przez wnioskodawcę uznano, że uzupełniony wniosek spełnia wymogi art. 184 oraz art. 208 ustawy *Prawo ochrony środowiska*.

Przedmiotem działalności PROMAROL- PLUS Sp. z o.o. z siedzibą w Ciepielówku jest zbieranie, transport, magazynowanie i przetwarzanie produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego.

Na terenie nowo wybudowanej instalacji będzie prowadzona działalność związana z termicznym przekształcaniem odpadów głównie zwierzęcych tj. odpadów poprodukcyjnych z masarni i ubojni, odpadowej tkanki zwierzęcej z przemysłu rolno- spożywczego oraz odpadowych produktów pochodzenia zwierzęcego.

Dla przedsięwzięcia polegającego na „Budowa instalacji do odzysku energii w miejscowości Ciepeliówek, gmina Sława” zostały wydane następujące decyzje administracyjne:

- decyzja o środowiskowych uwarunkowaniach wydana przez Burmistrza Sławy z dnia 28 kwietnia 2011r. znak: ROŚ.6220.1.2011, udzielona dla Przedsiębiorstwa Projektowo- Montażowego PROMONT Bujak Sp. z o.o.- Sp.K. z Bydgoszczy,
- decyzja Burmistrza Sławy z dnia 28 sierpnia 2014r. znak: ROŚ.6220.6.2014 przenosząca prawa i obowiązki wynikające z ww. decyzji na rzecz PROMAROL- PLUS Sp. z o.o.
- pozwolenie na budowę wydane przez Starostę Wschowskiego dnia 07 maja 2013r. znak SOB.6740.508.2012 wraz z decyzjami zmieniającymi.

Analizę instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego pod kątem najlepszych dostępnych technik wnioskodawca przeprowadził w odniesieniu o następujące dokumenty:

- Dokument Referencyjny BAT dla spalania odpadów- Komisja Europejska, sierpień 2006r.,
- Dokument Referencyjny BAT dla ogólnych zasad monitoringu (ROM)- opracowanie: Komisja Europejska, Sewilla lipiec 2003,

We wniosku wykazano, że stosowane rozwiązania techniczne gwarantują spełnienie wymogów najlepszej dostępnej techniki poprzez zastosowanie opisanych w nim rozwiązań.

Głównym źródłem emisji zorganizowanej substancji zanieczyszczających do powietrza będzie piec obrotowy oraz komora dopalania, w których odbywa się zasadniczy proces termicznego przetwarzania odpadów. Gazy spalinowe, po oczyszczeniu w układzie oczyszczania gazów odlotowych, odprowadzane będą do powietrza za pośrednictwem emitora E1.

Instalacja spalania odpadów będzie podlegała pod standardy emisyjne, określone w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 7 listopada 2014r. *w sprawie standardów emisyjnych z instalacji dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów* (Dz.U. z 2014, poz. 1546). W załączniku nr 7 w tabeli nr 1 określone zostały stosowne standardy emisyjne dla tego procesu. W przedmiotowym rozporządzeniu określone zostały również sposoby postępowania w przypadku awarii urządzeń ochronnych oraz zakłóceń w pracy instalacji.

Zgodnie z zapisem art. 202 ust. 2 ustawy *Prawo ochrony środowiska* w pozwoleniu, oprócz substancji objętych standardami emisyjnymi, określono również wielkość emisji amoniaku, która została



ustalona na podstawie dokumentu referencyjnego BAT dla spalarni odpadów. Będzie on powstawał w wyniku zastosowania w instalacji wody amoniakalnej lub wodnego roztworu mocznika.

W celu sprawdzenia dotrzymania standardów jakości środowiska w zakresie ochrony powietrza przeprowadzono we wniosku obliczenia dotyczące wielkości emisji poszczególnych frakcji pyłu. Do celów obliczeniowych założono, że pył ogólny emitowany z instalacji (po przejściu przez wielostopniowy system oczyszczania spalin) stanowi pył zawieszony PM10. Dodatkowo udział frakcji drobnej pyłu PM2,5 przyjęto jako 100%.

Obowiązek oraz metodyki referencyjne i częstotliwość prowadzenia ciągłych i okresowych pomiarów dla spalarni odpadów na emitorze E1 określone są w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz.U. z 2014r. poz. 1542).

W celu przeprowadzenia analizy rozprzestrzeniania hałasu emitowanego przez wszystkie źródła znajdujące się na terenie instalacji dokonano klasyfikacji źródeł hałasu.

Przeprowadzona symulacja pola akustycznego przeprowadzona z uwzględnieniem normalnej pracy instalacji w prze nocy i dnia wskazuje na zachowanie dopuszczalnych poziomów hałasu na obszarach objętych ochroną prawną przed hałasem.

Działając w myśl art. 211 ust. 2 pkt 3a ustawy *Prawo ochrony środowiska* w niniejszej decyzji określono wielkość emisji hałasu wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu poza zakładem, wyrażonymi wskaźnikami hałasu  $L_{AeqD}$  i  $L_{AeqN}$ , w odniesieniu do rodzajów terenów ochrony akustycznej określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (dz.U. Nr 120 z 2007r. poz. 826 ze zm.).

Zgodnie z art. 180 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. *Prawo ochrony środowiska* w pozwoleniu określono rodzaje i ilości odpadów powstających w wyniku eksploatacji instalacji wymagających takiego pozwolenia. Dla pozostałych odpadów wytwarzanych na terenie Zakładu prowadzący instalację zobowiązany jest do prowadzenia ewidencji i sprawozdawczości zgodnie z zapisami Działu V „Ewidencja odpadów i sprawozdawczość” ustawy z dnia 14 grudnia 2012r. o odpadach (Dz.U. z 2013r. poz. 21 ze zm.). Na terenie instalacji prowadzone będą procesy termicznego przetwarzania odpadów. Zgodnie z art. 158 ustawy o odpadach odpady niebezpieczne oraz stałe odpady komunalne poddane zostaną procesowi unieszkodliwienia D10. Natomiast odpady opakowaniowe oraz inne niż niebezpieczne będą przetwarzane w procesie odzysku R1. Na terenie instalacji nie będą przetwarzane zakaźne odpady weterynaryjne.

Cały proces prowadzony będzie zgodnie z wytycznymi rozporządzenia Ministra Rozwoju z dnia 21 stycznia 2016r. w sprawie wymagań dotyczących prowadzenia procesu termicznego przekształcania

*odpadów oraz sposobów postępowania z odpadami powstałymi w wyniku tego procesu* (Dz.U. z 2016r. poz. 108) oraz Rozdziału 2 ustawy o odpadach. W myśl art. 2 pkt 9 ustawy o odpadach przepisy te dotyczą także przetwarzanych w przedmiotowej instalacji:

- produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego, w tym produktów przetworzonych, objętych rozporządzeniem (WE) nr 1069/2009 oraz
- zwłok zwierząt, które poniosły śmierć w inny sposób niż przez ubój, w tym zwierząt uśmierconych w celu wyeliminowania chorób epizootycznych, i które są unieszkodliwiane zgodnie z rozporządzeniem (WE) nr 1069/2009.

Zgodnie z art. 41a ustawy z dnia 14 grudnia 2012r. o odpadach (Dz.U. z 2013r. poz.21 ze zm.), Marszałek Województwa wystąpił z wnioskiem do Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Zielonej Górze o przeprowadzenie kontroli instalacji do przetwarzania odpadów i wydanie stosownego postanowienia w przedmiocie spełnienia wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska odpadów. Postanowieniem z dnia 9 października 2016r. znak: WI.021.3.125.2016.PR stwierdzono, iż instalacja spełnia wymagania określone w przepisach ochrony środowiska.

W niniejszym pozwoleniu, zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 8 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, określono ilość wykorzystywanej wody. Woda na potrzeby eksploatacji instalacji objętej pozwoleniem pobierana będzie z ujęcia wody podziemnej, zlokalizowanego na terenie zakładu PROMAROL-PLUS Sp. z o.o., działka o numerze ewidencyjnym 803/3, obręb 006 Krzepielów, eksploatowanego na potrzeby pozostałych części Zakładu zgodnie i na warunkach określonych w obowiązującym pozwoleniu zintegrowanym wydanym przez Starostę Wschowskiego dnia 1 lipca 2015 r., znak: SOB.6222.1.2015. Ujęcie składa się z dwóch studni wierconych o zatwierdzonych zasobach eksploatacyjnych do 6,0m<sup>3</sup>/h. Podstawowym źródłem zaopatrzenia w wodę jest studnia nr 2, natomiast rezerwowe źródło stanowi studnia nr 1. W wyniku wzrostu zapotrzebowania na wodę, w związku z planowanym uruchomieniem instalacji objętej niniejszym pozwoleniem zintegrowanym, Wnioskodawca, celem uregulowania strony formalno – prawnej, przedłożył dnia 16 grudnia 2016 r. wniosek o zmianę decyzji Starosty Wschowskiego z dnia 01 lipca 2015r. znak: SOB.6222.1.2015 w zakresie ilości wody podziemnej pobieranej z własnego ujęcia. W wyniku eksploatacji instalacji wytwarzane będą odpady ciekłe, tj. odmuliny i odsoliny z kotłów odzysknicowych, odpady ciekłe z mycia pojemników i powierzchni brudnych, z mycia pojazdów dostarczających odpady, a także odpady płynne powstający w wyniku funkcjonowania stacji uzdatniania wody. Odpady te odprowadzane będą do zbiornika na odpady ciekłe o pojemności 10 m<sup>3</sup>. Ze zbiornika wszystkie odpady ciekłe zostaną wprowadzone do unieszkodliwiania w procesie spalania.



Zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 12 ustawy *Prawo ochrony środowiska* określono zakres, sposób i termin przekazywania corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu, w zakresie nieobjętym przepisami art. 149. Pozostałe parametry należy monitorować zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska 30 października 2014r. *w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody* (Dz.U. z 2014r. poz. 1542).

Zgodnie z art. 208 ust. 2 pkt 4 ustawy *Prawo ochrony środowiska* we wniosku przeprowadzono analizę konieczności sporządzenia raportu początkowego. Na jej podstawie stwierdzono, iż mimo, że eksploatacja przedmiotowych instalacji może obejmować wykorzystanie czy też uwalnianie substancji powodujących ryzyko to zastosowane zabezpieczenia i wdrożone procedury wykazują brak możliwości zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych na terenie zakładu tymi substancjami. W związku z powyższym do wniosku nie dołączono raportu początkowego.

Z uwagi na znaczne oddalenie lokalizacji instalacji od granicy państwa stwierdzono brak możliwości transgranicznego oddziaływania na środowisko. W związku z tym odstąpiono od przeprowadzenia postępowania określonego Działem VI ustawy z dnia 3 października 2008r. *o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz w ocenach oddziaływania na środowisko* (Dz.U. z 2016r. poz. 353 ze zm.).

W świetle powyższego stwierdzono, iż instalacja spełnia wymagania niezbędne do wydania pozwolenia zintegrowanego, a jej eksploatacja prowadzona zgodnie z określonymi w niniejszym pozwoleniu warunkami, zapewnia dotrzymanie obwarowanych prawem parametrów środowiska, wobec czego orzeczono jak w sentencji.

### **Pouczenie**

1. Od niniejszej decyzji służy odwołanie do Ministra Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Lubuskiego w terminie 14 dni od dnia doręczenia decyzji. Odwołanie należy składać w dwóch egzemplarzach.
2. Z uwagi na charakter instalacji - instalacja nowa - zgodnie z art. 147 ust.4 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, należy przeprowadzić wstępne pomiary wielkości emisji.

z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA  
*Artur Malec*  
Dyrektor Departamentu Środowiska

DŚ.II.7222.9.2016  
Strona 31 z 32

Otrzymują:

1. PROMAROL- PLUS Sp. z o.o.  
Ciepielówek 2, 67-410 Sława
2. Minister Środowiska w Warszawie  
ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa
3. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska w Zielonej Górze  
ul. Siemiradzkiego 19, 65-231 Zielona Góra
4. 3xa/a