



Starosta Łęczycki

pl. Tadeusza Kościuszki 1, 99-100 Łęczyca

tel. 24 388 72 00; fax. 24 721 32 17

sekretariat@leczyca.pl www.leczycki.pl

Łęczyca, dnia 22.12.2025 r.

ROS.6222.1.1.2025.PS

DECYZJA

Na podstawie art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 188, art. 201 ust. 1, art. 202, art. 205, art. 211 i art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. – Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity: Dz. U. z 2025 r., poz. 647 z późn. zm.) po rozpatrzeniu wniosku złożonego przez Panią Adę Kutyló-Bromkę Pełnomocnika Zakładu Animex K5 Sp. z o.o. w sprawie udzielenia pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do przetwarzania ubocznych produktów pochodzenia zwierzęcego położonej miejscowości w Koryta Osada, gm. Daszyna

orzekam:

udzielić pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do przetwarzania ubocznych produktów pochodzenia zwierzęcego położonej w Korytach gm. Daszyna prowadzonej przez **Animex K5 Spółka z o.o., ul. Chałubińskiego 8, 00-613 Warszawa,**
NIP: 5272998179; REGON: 521746673:

I. Rodzaj instalacji i warunki eksploatacyjne:

1. Lokalizacja Zakładu:

Działalność objęta wnioskiem jest realizowana przez **Animex K5 Spółka z o.o.** z siedzibą ul. Chałubińskiego 8, 00-613 Warszawa w instalacji położonej w Korytach Osadzie 11, gm. Daszyna.

Spółka jest wpisana do Krajowego Rejestru Sądowego pod numerem 0000965739 Sąd Rejonowy dla M. St. Warszawy w Warszawie, XII Wydział Gospodarczy – Krajowego Rejestru Sądowego.

Instalacja jest zlokalizowana w Korytach Osada 11 na terenie Oddziału Animex K5 Spółka z o.o. w granicach nieruchomości zlokalizowanej na działkach nr 5/17, 5/18 i 5/21 obręb PGR Koryta.

Zgodnie z miejscowym planem zagospodarowania przestrzennego przedmiotowe działki ewidencyjne zostały oznaczone symbolem FF20P/U, stanowią tereny obiektów produkcyjnych, składowych, magazynowych i usług.

Najbliższe otoczenie Zakładu stanowią pola uprawne w kierunkach południowym, zachodnim i północnym, od wschodu z instalacją ubojni drobiu, a od wschodnio-południowej strony znajduje się las.

2. Charakterystyka działalności:

Podstawową działalnością Zakładu jest przetwarzanie ubocznych produktów pochodzenia zwierzęcego o zdolności produkcyjnej ponad 10 Mg na dobę.

Na terenie zakładu znajdują się również obiekty o charakterze pomocniczym nieobjęte pozwoleniem zintegrowanym:

- ✓ maszynownia pary technologicznej,
- ✓ sieć wodociągowa,
- ✓ kanalizacja służąca do odprowadzania wód opadowych lub roztopowych.

II. Parametry produkcyjne instalacji:

Maksymalna wydajność instalacji – 1183,2 Mg/dobę.

III. Uproszczony opis produkcji:

1. W skład instalacji do przetwarzania ubocznych produktów pochodzenia zwierzęcego objętej pozwoleniem zintegrowanym wchodzi 4 linie produkcyjne:

- Linia do produkcji białka pochodzenia drobiowego – mix drobiowy.
- Linia do produkcji białka hydrolizowanego z piór.
- Linia do produkcji białka pochodzenia wieprzowego – mix wieprzowy.
- Linia do produkcji białka hydrolizowanego ze szczeciny.

2. Etapy produkcji:

2.1. W skład linii 1 i 2 do produkcji białka pochodzenia wieprzowego i drobiowego wchodzi następujące sekcje:

- **Sekcja przejściowa surowca:**
 - zbiorniki przyjęciowe tkanki miękkiej i kości – 2 szt.,
 - taśmociągi – 2 szt.,
 - kosze przyjęciowe – 2 szt.,
 - rozdrabniacze – 2 szt.,
 - pompy lamelowe – 2 szt.,
 - detektory metali – 2 szt.
- **Sekcja suszenia:**
 - suszarki – 2 szt.
- **Sekcja prasowania i separacji:**
 - separatory – 2 szt.,
 - prasy wysokiego ciśnienia – 2 szt.,
 - zbiorniki buforowe – 2 szt.,
 - dekantery – 2 szt.
- **Sekcja schładzania i mielenia białka pochodzenia zwierzęcego:**
 - młyny – 2 szt.,
 - sita kwalifikacyjne – 2 szt.,
 - stacje pakowania – 2 szt.
- **Sekcja skraplania oparów:**
 - Skraplacze – 2 szt.

2.2. W skład linii 3 i 4 do produkcji białka hydrolizowanego z piór i sierści wieprzowej wchodzi następujące sekcje:

- **Sekcja przyjęciowa surowca:**
 - zbiorniki (silosy) przyjęcia piór i sierści wieprzowej – 2 szt.,
 - kosz przyjęcia surowca – 2 szt.,
 - przenośniki ślimakowe – 2 szt.,
 - detektor metali do hydrolizera – 2 szt.
- **Sekcja hydrolizacji:**
 - hydrolizery w skład, których wchodzi przenośnik ślimakowy pełniący rolę prasy – 2 szt.,
 - reaktory hydrolizera – 2 szt.,
 - zbiorniki buforowe – 2 szt.,
 - sita bębnowe – 2 szt.

- **Sekcja suszenia:**
 - suszarki – 2 szt.,
 - przenośniki – 2 szt.
- **Sekcja chłodzenia i rozdrabniania:**
 - sita kwalifikacyjne – 2 szt.,
 - przenośniki – 2 szt.,
 - zbiorniki magazynowe – 2 szt.

2.3. Magazyny:

- magazyn produktów: białka zwierzęcego,
- magazyn na palety.

3. Pobór wody:

Woda na potrzeby instalacji IED i dla instalacji pomocniczych oraz na cele socjalno-bytowe dostarczana jest z wodociągu gminnego na podstawie odrębnej umowy.

4. Odprowadzanie ścieków:

- 4.1. Ścieki przemysłowe powstające w instalacji kwalifikowane, jako biologicznie rozkładalne powstające w wyniku eksploatacji instalacji do przetwarzania ubocznych produktów pochodzenia zwierzęcego są odprowadzane po uprzednim podczyszczeniu w wysokosprawnym separatorze tłuszczów do kanalizacji innego podmiotu tj.: Animex Foods Sp. z o.o. Oddział K3 w Daszynie, a następnie kierowane do oczyszczalni ścieków w celu ich oczyszczenia.

Wprowadzanie ścieków do urządzeń kanalizacyjnych innego podmiotu zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego uregulowane w odrębnym postępowaniu wodnoprawnym przez Dyrektora Zarządu Zlewni w Łowiczu.

- 4.2. Wody opadowe lub roztopowe są ujęte w system kanalizacji deszczowej i odprowadzane do zbiornika odparowującego. Sposób odprowadzania w/w wód jest uregulowany poza warunkami określonymi w pozwoleniu zintegrowanym.
- 4.3. Ścieki socjalno-bytowe będą odprowadzane do szczelnego zbiornika bezodpływowego, a następnie transportowane do oczyszczalni ścieków innego podmiotu.

5. Energetyka ciepła:

Na potrzeby instalacji przetwarzania ubocznych produktów pochodzenia zwierzęcego oraz na potrzeby socjalno-bytowe w maszynowni pary technologicznej zainstalowano dwa kotły zasilane gazem ziemnym lub olejem opałowym o nominalnej mocy cieplnej 6,184 MW każdy. Gazy i pyły powstające w procesie spalania gazu ziemnego lub oleju opałowego odprowadzane do powietrza atmosferycznego przez komin o średnicy 0,8 m i wysokości 20 m.

Maszynownia zapewnia pokrycie zapotrzebowania na ciepło dla całego zakładu nie jest częścią instalacji podlegającej uzgodnieniom w zakresie pozwolenia zintegrowanego i podlega uzgodnieniom związanym ze zgłoszeniem instalacji.

6. Zasilanie energetyczne:

Instalacja jest zasilana z sieci energetycznej na podstawie zawartej umowy.

7. Technologia produkcji:

W zakładzie odbywa się przetwarzanie ubocznych produktów pochodzenia zwierzęcego.

7.1. Linia do produkcji białka pochodzenia drobiowego – mix drobiowy:

Sekcja przyjęciowa surowca:

W sekcji przyjęcia surowca znajdują się zbiorniki dla tkanki miękkiej i kości. Tkanina miękka i kości przywożone są do zakładu samochodem ciężarowym i rozładowane do koszy przy przyjęciu (tzw. muldy). Kosze pod przyjęcie surowca wyposażone są w sekcję drenażu w celu separacji frakcji ciekłej, odciek ten trafia do instalacji ściekowej. Pod wylotem surowca z każdego z koszy znajduje się przenośnik ślimakowy transportujący surowiec poprzez rurowy wykrywacz metali i przenośniki ślimakowe. Następnie pompą lamelową mix tkanki mięsnej i kości transportowany jest do suszarki.

Sekcja suszenia:

Surowiec trafiający do suszarki zawiera około 50-60% wody. W suszarce produkt ogrzewany jest pośrednio parą wodną. Delikatne suszenie produktu jest weryfikowane przez szereg czujników temperatury zamocowanych na całej długości suszarki. Produkt suszony jest do zawartości wody ok. 10%. Wyszuszoną mieszaninę gorącego białka i tłuszczu drobiowego wygarniana jest z suszarki przy pomocy przenośników. Temperatura produktu będzie w zakresie 100 - 130°C. Opary z suszenia trafiają do cyklonu, w którym następuje separacja lotnych cząstek stałych i oparów.

Sekcja prasowania i separacji:

Mix gorącego tłuszczu i cząstek stałych zostaje poddany wstępnej separacji w sedymentatorze, następnie półprodukt trafia do prasy wysokiego ciśnienia, w której następuje separacja cząstek stałych od tłuszczu drobiowego. Tłuszcz z separatora zgrubnego jak również z prasy trafia do dekantera dwu-fazowego, w których ponownie zachodzi separacja na: cząstki stałe i oczyszczony tłuszcz, który przechowywany jest w zbiornikach tłuszczu, jako produkt gotowy do sprzedaży.

Sekcja schładzania i mielenia białka pochodzenia drobiowego:

Odtłuszczone cząstki stałe wymagają schłodzenia, co przeciwdziała zbrylaniu podczas magazynowania. Następnie w młynku białko zostaje rozdrabniane do wymaganej granulacji. Po rozdrobnieniu białko przechodzi przez sito kwalifikacyjne i trafia do bufora i stacji pakowania worków big-bag. Frakcja nad-sitowa zwracana jest ponownie przed młynek.

Sekcja skraplania oparów:

Po suszarce opary trafiają do skraplacza i po skropleniu do oczyszczalni ścieków a energia cieplna jest odzyskiwana i wykorzystywana w innych procesach technologicznych np. wstępne podgrzewanie powietrza w suszarce powietrznej do piór.

7.2. Linia do produkcji białka hydrolizowanego z piór:

Sekcja przyjęciowa surowca:

W sekcji przyjęcia surowca znajduje się zbiornik przyjęcia piór. Pióra są dostarczane do silosu przy pomocy samochodu ciężarowego kontenerami i rozładowane.

Kosz przyjęcia surowca wyposażony jest w sekcję drenażu w celu odprowadzania wody zawartej w piórach i ten odciek trafia do instalacji ściekowej, a dalej do oczyszczalni ścieków. Pióra są transportowane przy pomocy przenośników ślimakowych do detektora metali, po czym zakwalifikowany, jako pełnowartościowy surowiec przenośnikiem ślimakowym transportowany będzie do hydrolizera ruchu ciągłego.

Sekcja hydrolizacji:

Hydrolizer składa się z przenośnika ślimakowego, który pełni funkcję prasy. Tutaj wyciskana jest woda zawarta w piórach, która trafia do kanalizacji ściekowej i oczyszczalni ścieków. Sprasowane pióra trafiają do reaktora hydrolizera, gdzie przy pomocy grzanego płaszcza, jak również dotrysku pary do produktu zachodzi proces hydrolizy. W procesie hydrolizy pióra pod wpływem ogrzewania jak również bezpośredniego dotrysku pary wodnej, zmieniają swoją strukturę i zamieniają się w hydrolizat. Transport hydrolizatu odbywa się w rurociągu poprzez działanie ciśnienia, do zbiornika buforowego, a następnie do sita bębnowego separującego gumowe palce pochodzące ze skubarek na ubojni, po czym trafia do suszarki powietrznej.

Sekcja suszenia:

W suszarce następuje suszenie hydrolizatu do zawartości wody ok. 8%. Produkt ogrzewany jest bezpośrednio gorącym powietrzem. Delikatne suszenie produktu kontrolowane jest przez czujnik temperatury zamontowany na wylocie suszarki, wysuszone gorące białko hydrolizowane wygarniane jest z suszarki przy pomocy przenośnika.

Sekcja chłodzenia i rozdrabniania:

Wysuszony hydrolizat białkowy przechodzi przez sito kwalifikacyjne, a następnie zostaje schłodzony. Po wychłodzeniu produkt finalny trafia do zbiornika magazynowego lub pakowany jest w opakowania typu big-bag.

7.3. Linia do produkcji białka pochodzenia wieprzowego – mix wieprzowy:

Sekcja przyjęciowa surowca:

W sekcji przyjęciowej surowca znajdują się dwa zbiorniki przyjęciowe tkanki miękkiej i kości. Tkanka miękka i kości przywożone są do zakładu samochodami ciężarowymi i rozładowane do koszy przyjęciowych. Kosze przyjęciowe surowca wyposażone są w sekcję drenażu w celu separacji frakcji ciekłej i ten odciek trafia do instalacji ściekowej. Pod wylotem surowca z każdego z koszy przyjęciowych znajduje się przenośnik ślimakowy transportujący produkt przy pomocy innych przenośników ślimakowych do pompy lamelowej. Pompą mix tkanki mięsnej i kości transportowany będzie przez detektor metali, po czym trafia do suszarki.

Sekcja suszenia:

Surowiec trafiający do suszarki zawiera około 50-60% wody. W suszarce produkt ogrzewany pośrednio parą wodną. Delikatne suszenie produktu będzie kontrolowane przez szereg czujników temperatury zamocowanych na całej długości suszarki. Wysuszona mieszanina gorącego białka i tłuszczu wieprzowego wygarniana będzie z suszarki przy pomocy przenośników. Temperatura produktu dochodzić będzie do 130°C. Opary z suszenia trafiają do cyklonu, w którym następuje separacja lotnych cząstek stałych i oparów.

Sekcja prasowania i separacji:

Mix gorącego tłuszczu i cząstek stałych będzie zgrubnie separowany w separatorze, następnie produkt trafia do prasy wysokiego ciśnienia, w której następuje separacja cząstek stałych od tłuszczu wieprzowego. Tłuszcz z separatora zgrubnego jak również z prasy trafia do zbiornika buforowego, a następnie do dekantera 2 fazowego, w których ponownie zachodzi separacja na: cząstki stałe i oczyszczony tłuszcz, który przechowywany będzie w zbiornikach tłuszczu, jako produkt gotowy do sprzedaży/wysyłki.

Sekcja schładzania i mielenia białka pochodzenia drobiowego:

Odtłuszczone cząstki stałe wymagają schłodzenia, co przeciwdziała zbrylaniu podczas magazynowania. Następnie w młynku białko rozdrabniane będzie do wymaganej granulacji. Po rozdrobnieniu białko przechodzi przez sito kwalifikacyjne i trafia do bufora i stacji pakowania worków big-bag. Frakcja nad sitowa zwracana jest ponownie przed młynek.

Sekcja skraplania oparów:

Po suszarce opary trafiają do skraplacza i po skropleniu do oczyszczalni ścieków.

7.4. Linia do produkcji białka hydrolizowanego wieprzowego z sierści:

Sekcja przyjęciowa surowca:

W sekcji przyjęciowej surowca znajduje się zbiornik przyjęciowy sierści. Z ubojni sierść transportowana jest przy pomocy samochodu ciężarowego kontenerami i rozładowane do zbiornika. Kosz przyjęciowy surowca wyposażony jest w sekcję drenażu w celu odprowadzania wody zawartej w sierści i ten odciek trafia do instalacji ściekowej a dalej do oczyszczalni ścieków. Sierść transportowana jest przy pomocy przenośników ślimakowych do destruktor wsadowego, który pełni zarówno rolę hydrolizera i suszarki.

Sekcja hydrolizy i suszenia:

Destruktor wsadowy załadowywany będzie porcją sierści i na początku zachodzi w nim, proces hydrolizy, następnie hydrolizat suszony jest do zawartości wody ok. 6%. Produkt ogrzewany pośrednio parą wodną przepływającą przez płaszc i rotor urządzenia. Wysuszone gorące białko hydrolizowane wygarniane będzie z destruktor. Opary z suszenia trafiają do skraplacza.

Sekcja chłodzenia i rozdrabniania:

Wysuszony hydrolizat białkowy transportowany będzie przenośnikiem ślimakowym do sita separującego gumowe palce pochodzące ze skubarek na ubojni. Hydrolizat białkowy jest schładzany oraz rozdrabniany do postaci gotowego produktu na wysokoobrotowym młynku. Po rozdrobnieniu produkt finalny trafia do worków big-bag.

7.5. Dostarczanie surowca i magazynowanie produktów:

Dostarczone surowce nie będą magazynowane. Bezpośrednio po dostarczeniu są ładowane do zbiorników przyjęciowych, a następnie wprowadzane będą do procesu produkcyjnego. W przypadku awarii urządzeń służących do przetwarzania produktów lub braku np. energii elektrycznej całe partie UPPZ będą odsyłane do innego odbiorcy. Również zastosowane będą rozwiązania logistyczne, które zapobiegą gromadzeniu się pojazdów dowożących produkty i odbierających towar.

Powstające produkty: białko zwierzęce i tłuszcz będą magazynowane w wydzielonym magazynie na terenie hali produkcyjnej lub w wydzielonym magazynie przylegającym do hali produkcyjnej.

IV. Bilans masowy instalacji:

Maksymalne zużycie surowców:

Tabela I:

Medium	Jednostki	Zużycia [Mg]	
		rok	dość
Wielkość produkcji	Mg	378624	1183,2
Woda	m ³	173880 (Q _{roczne})	580 (Q _{dr.db})
Energia elektryczna	MWh	59904	192
Gaz	m ³	20457216	65568
Opakowania	Mg	20	0,2
Środki myjące	Mg	15	0,1

V. Ochrona środowiska jako całość:

1. Opis i ocena wpływu zakładu na środowisko:

Animex K5 Spółka z o.o. jest prowadzącym instalację do przetwarzania ubocznych produktów pochodzenia zwierzęcego.

Praca zakładu odbywa się przez 5 dni w tygodniu w systemie trózmianowym w ciągu całego roku.

Wpływ instalacji na środowisko przejawia się w następujących aspektach:

- pobór wody i odprowadzanie ścieków,
- emisja zanieczyszczeń do powietrza,
- wytwarzanie odpadów,
- emisja hałasu.

W każdej z w/w kategorii instalacja do przetwarzania ubocznych produktów pochodzenia zwierzęcego firmy Animex K5 Spółka z o.o. spełnia wymagania dotyczące ochrony środowiska określone obowiązującymi przepisami.

Zakład nie podlega przepisom dotyczącym oddziaływania transgranicznego oraz nie jest zaliczany do grupy zakładów o zwiększonym i dużym stopniu ryzyka.

2. Sposoby zapobiegania i ograniczenia wpływu na środowisko:

Osiągnięcie wysokiego poziomu ochrony środowiska będzie realizowane poprzez następujące działania i środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczenie emisji:

- utrzymywanie wszystkich urządzeń we właściwym stanie technicznym oraz prowadzenie właściwej eksploatacji w oparciu o stosowne instrukcje techniczno-ruchowe i określone procedury w zakładzie, przeprowadzanie systematycznych kontroli i przeglądów urządzeń energetycznych – spełnienie wymagań: BAT 1 i 2;
- systematyczne prowadzenie monitoringu środowiska zgodnie z wymogami prawa oraz z obowiązkami określonymi w pozwoleniu zintegrowanym – spełnienie wymagań: BAT 1, 5 i 6;
- prowadzenie analiz wszystkich danych uzyskiwanych z monitoringu oraz podejmowanie stosownych działań z nich wynikających – spełnienie wymagań: BAT1 i 2;
- prowadzenie doskonalenia kwalifikacji kadr w zakresie obsługi instalacji i gospodarowania odpadami oraz wdrażanie w miarę możliwości postępu technicznego – spełnienie wymagań: BAT 1;

- prowadzenie okresowych kontroli sprawności i kontroli technicznych wszystkich urządzeń wchodzących w skład instalacji –spełnienie wymagań: **BAT 1, 2 i 9;**
- prowadzenie monitoringu i stałej kontroli zużycia surowców, paliw, energii i wody – spełnienie wymagań: **BAT 1, 2 i 5;**
- stosowanie środków myjąco-dezynfekujących, które pozwolą osiągnąć odpowiedni poziom higieny oraz będą wpływać na środowisko w stopniu możliwie zminimalizowanym – spełnienie wymagań: **BAT 11;**
- systematyczne czyszczenie instalacji i urządzeń, w tym obszarów, na których przechowuje i przetwarza się produkty uboczne pochodzenia zwierzęcego i/lub jadalne produkty uboczne –spełnienie wymagań: **BAT 10, 11 i 19;**
- racjonalne i oszczędne gospodarowanie zasobami wodnymi poprzez zastosowanie zamkniętych obiegów wody, minimalizację wycieków i strat podczas procesów produkcyjnych – spełnienie wymagań: **BAT 2, 10, 12 i 22;**
- stosowanie urządzeń o wysokiej sprawności energetycznej i niskim zapotrzebowaniu na energię elektryczną i prowadzenie odpowiedniej gospodarki ciepłem; natychmiastowe diagnozowanie i usuwanie w możliwe najkrótszym czasie ewentualnych awarii przemysłowych – spełnienie wymagań: **BAT 9;**
- zapobieganie możliwości powstawania awarii przemysłowych – spełnienie wymagań: **BAT 1 i 4;**
- powiadamianie właściwych organów ochrony środowiska o zaistniałych awariach, które mogą negatywny wpływ na środowisko;
- prowadzenie magazynowania odpadów;
- oznaczenie miejsc magazynowania odpadów w celu usprawnienia transportu oraz zmniejszenia niekorzystnego oddziaływania na środowisko poprzez właściwe postępowanie z odpadami;
- przekazywanie do odzysku odpadów firmom posiadającym stosowne zezwolenia;
- prowadzenie doskonalenia kwalifikacji kadr w zakresie obsługi instalacji oraz gospodarowania odpadami;
- wdrażanie i utrzymanie systemu zarządzania środowiskiem;
- naprawianie szkód bądź pokrywanie ewentualnych strat powstałych w związku z wykonywaniem niniejszego pozwolenia;
- planowane wdrożenie, utrzymanie oraz certyfikowanie systemu zarządzania środowiskowego;
Spełnienie wymagań: **BAT 1 i 2;**
- w ramach systemu zarządzania środowiskowego należy okresowo planować oraz weryfikować cele związane z redukcją wody. W ramach harmonogramu audytów wewnętrznych każdy z obszarów audytowany będzie, co najmniej raz w roku oraz oceniany pod względem m.in. gospodarki wodnej. Cele ustala się z częstotliwością raz w roku podczas rocznych przeglądów z udziałem najwyższego kierownictwa – spełnienie wymagań: **BAT 1, 2 i 10;**
- opracowanie w ramach systemu zarządzania środowiskowego procedury w zakresie gospodarki substancjami chemicznymi – spełnienie wymagań: **BAT 1, 2 i 3;**
- opracowanie procedury gotowości i reagowania na awarie, która opisuje sposób reagowania na sytuacje awaryjne, zawiera listę potencjalnych awarii jak również instrukcje postępowania w przypadku wystąpienia awarii oraz okresowy przegląd potencjalnych sytuacji awaryjnych –spełnienie wymagań: **BAT 1, 2 i 4;**
- opracowanie systemu zarządzania utrzymaniem ruchu (CMMS), w którym zaplanowane są prace okresowe mające na celu utrzymanie w prawidłowym stanie technicznym maszyn i urządzeń w zakładzie, w tym krytycznych dla ochrony środowiska, aby wyeliminować ryzyko ewentualnych sytuacji awaryjnych – spełnienie wymagań: **BAT 1 i 2;**

- dostosowanie wydajności urządzeń do potrzeb instalacji – spełnienie wymagań: **BAT 9**;
- prowadzenie analiz wszystkich danych uzyskiwanych z monitoringu oraz podejmowanie stosownych działań z nich wynikających – spełnienie wymagań: **BAT 1, 2 i 6**.

3. Efektywne wykorzystanie energii w instalacji osiąga się poprzez:

3.1. Spełnienie wymagań BAT 9 przy:

- stosowaniu urządzeń o wysokiej sprawności energetycznej i niskim zapotrzebowaniu na energię elektryczną,
- prowadzenie odpowiedniej gospodarki ciepłem,
- natychmiastowe diagnozowanie i usuwanie w możliwe najkrótszym czasie ewentualnych awarii przemysłowych,
- dostosowanie wydajności urządzeń do potrzeb instalacji.

3.2. Spełnienie wymagań BAT 1 i 2 przy:

- prowadzeniu analiz wszystkich danych uzyskiwanych z monitoringu oraz podejmowanie stosownych działań z nich wynikających,
- systematycznym prowadzeniu przeglądów urządzeń energetycznych,
- zastosowaniu izolacji rur, armatury i zaworów,
- wyeliminowaniu pracy urządzeń, gdy nie jest ona potrzebna,
- racjonalizacji czasu załączania oświetlenia,
- zastosowaniu energooszczędnych źródeł światła.

3.3. Spełnienie wymagań BAT 1, 2 i 9 przy:

- prowadzeniu okresowych kontroli sprawności oraz kontroli technicznych wszystkich urządzeń wchodzących w skład instalacji.

3.4. Spełnienie wymagań BAT 2 i 9 przy:

- prowadzenie stałej kontroli zużycia surowców, paliw, energii i wody.

3.5. Spełnienie wymagań BAT 1, 5 i 6 przy:

- monitoringu zużycia energii.

VI. Warunki wprowadzania substancji i energii do środowiska:

1. Ustalam ilość pobieranej wody na potrzeby instalacji: 173880 m³/rok.
2. Ustalam ilość, stan i skład ścieków odprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych innego podmiotu:

Ścieki przemysłowe powstające w instalacji są odprowadzane do urządzeń Animex Foods Sp. z o.o. Oddział K3 w Daszynie w celu ich oczyszczenia.

- Ilość odprowadzanych ścieków z zakładu określa się na:

$$Q_{\max.s} = 0,0081 \text{ m}^3/\text{s}$$

$$Q_{\text{śred.db}} = 700 \text{ m}^3/\text{d}$$

$$Q_{\text{dop.roczenie}} = 216400 \text{ m}^3/\text{rok}$$

- Maksymalne wartości wskaźników zanieczyszczeń w ściekach odprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych ustalone przez gestora urządzeń kanalizacyjnych:
 - Azot amonowy 200 mgNH₄/dm³
 - Azot azotynowy 10 mg NO₂/dm³
 - Fosfor ogólny 50 mg P/dm³
 - Węglowodory ropopochodne 15 mg/dm³
- Miejsce wprowadzania ścieków do kanalizacji instalacji ubojni drobiu, to studzienka przyłączeniowa o średnicy DN 1400 przy współrzędnych geodezyjnych podanych w układzie współrzędnych 2000 strefa VI:

X: 5776533.07

Y:6580642.04

3. Określam wielkość emisji hałasu:

Określam dopuszczalny poziom hałasu z instalacji na granicy terenów podlegających ochronie akustycznej zgodnie z załącznikiem do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz.U. z 2014 r. poz. 112), jak wymieniono w poniższej tabeli.

Tabela nr II:

Przeznaczenie terenu	Dopuszczalny poziom dźwięku [dB]	
	Przedział czasu odniesienia równy 8 najmniej korzystnym godzinom dnia kolejno po sobie następującym	Przedział czasu odniesienia równy 1 najmniej korzystnej godzinie nocy
Tereny zabudowy mieszkaniowej zagrodowej i mieszkaniowej jednorodzinnej	$L_{AeqD} = 55$	$L_{AeqN} = 45$

W najbliższym otoczeniu zakładu znajduje się teren wykorzystywany pod działalność przemysłową, który nie podlega ochronie akustycznej.

Najbliższy teren podlegający ochronie jest położony w kierunku:

- wschodnim w odległości ok. 472 m od zakładu oznaczony na w planie zagospodarowania przestrzennego symbolem **GG12RMN** (teren zabudowy zagrodowej i mieszkaniowej jednorodzinnej).
- wschodnim w odległości ok. 452 m na południe, oznaczony na w planie zagospodarowania przestrzennego symbolem **GG12RMN** i **GG21RMN** (teren zabudowy zagrodowej i mieszkaniowej jednorodzinnej).

Rodzaje i parametry głównych źródeł zakładu zestawiono w tabeli nr III, wszystkie źródła hałasu pracują w sposób ciągły (24 godziny na dobę).

Tabela nr III:

Lp.	Nazwa źródła [-]	Moc akustyczna na źródła	Wysokość [m n.p.t.]	Czas pracy źródła [h/d]	Moc akustyczna emitora/ emitora zastępczego	Symbol emitora/ emitora zastępczego
		[dB]			[dB]	
1.	wentylator dachowy	73	16	24	79,0	W1-1
2.	wentylator dachowy	73	16	24		
3.	wentylator dachowy	73	16	24		
4.	wentylator dachowy	73	16	24		
5.	wentylator dachowy	59	16	24	76,8	W1-2
6.	wentylator dachowy	73	16	24		
7.	wentylator dachowy	59	16	24		
8.	wentylator dachowy	59	16	24		
9.	wentylator dachowy	59	16	24		
10.	wentylator dachowy	59	16	24		
11.	wentylator dachowy	59	16	24		
12.	wentylator dachowy	51	16	24		

Lp.	Nazwa źródła [-]	Moc akustyczna na źródła	Wysokość	Czas pracy źródła	Moc akustyczna emitora/ emitora zastępczego	Symbol emitora/ emitora zastępczego
13.	wentylator dachowy	59	16	24		
14.	wentylator dachowy	51	16	24		
15.	wentylator dachowy	68	16	24		
16.	zewn. jednostka klimatyzacji	69	16	24		
17.	zewn. jednostka klimatyzacji	69	16	24		
18.	czepnia wentylacji	31	16	24		
19.	wyrzutnia wentylacji	22	16	24		
20.	zewn. jednostka klimatyzacji	69	16	24	78,6	W1-3
21.	zewn. jednostka klimatyzacji	69	16	24		
22.	wentylator dachowy	68	16	24		
23.	wentylator dachowy	77	16	24		
24.	czepnia wentylacji	20	16	24		
25.	wentylator dachowy	87	16	24	90,0	W4
26.	wentylator dachowy	87	16	24		
27.	wentylator dachowy	73	16	24	79,0	W2-1
28.	wentylator dachowy	73	16	24		
29.	wentylator dachowy	73	16	24		
30.	wentylator dachowy	73	16	24		
31.	wentylator dachowy	59	16	24	76,8	W2-2
32.	wentylator dachowy	73	16	24		
33.	wentylator dachowy	59	16	24		
34.	wentylator dachowy	59	16	24		
35.	wentylator dachowy	59	16	24		
36.	wentylator dachowy	59	16	24		
37.	wentylator dachowy	59	16	24		
38.	wentylator dachowy	51	16	24		
39.	wentylator dachowy	59	16	24		
40.	wentylator dachowy	51	16	24		
41.	wentylator dachowy	68	16	24		
42.	zewn. jednostka klimatyzacji	69	16	24		
43.	zewn. jednostka klimatyzacji	69	16	24		
44.	czepnia wentylacji	31	16	24		

Lp.	Nazwa źródła [-]	Moc akustycz na źródła	Wysokość	Czas pracy źródła	Moc akustyczna emitora/ emitora zastępczego	Symbol emitora/ emitora zastępczego
45.	wyrzutnia wentylacji	22	16	24		
46.	zewn. jednostka klimatyzacji	69	16	24	78,6	W2-3
47.	zewn. jednostka klimatyzacji	69	16	24		
48.	wentylator dachowy	68	16	24		
49.	wentylator dachowy	77	16	24		
50.	czepnia wentylacji	20	16	24		
51.	komin kotła	90	20	24	90	K1
52.	komin kotła	90	20	24	90	K1
53.	płuczka chemiczna	90	17	24	90	P1
54.	płuczka chemiczna	90	17	24	90	P2
55.	płuczka chemiczna	90	17	24	90	P3
56.	płuczka chemiczna	90	17	24	90	P4
57.	płuczka chemiczna	90	17	24	90	P5
58.	płuczka chemiczna	90	17	24	90	P6
59.	skraplacz	98	2	24	98	S1
60.	skraplacz	98	2	24	98	S2
61.	skraplacz	98	2	24	98	S3
62.	skraplacz	98	2	24	98	S4
63.	skraplacz	98	2	24	98	S5
64.	skraplacz	98	2	24	98	S6
65.	skraplacz	98	2	24	98	S7

4. Określam wielkość emisji zanieczyszczeń do powietrza atmosferycznego oraz charakterystykę źródeł i miejsc ich powstawania:

4.1. Zestawienie charakterystyki miejsc wprowadzania gazów do powietrza:

Tabela nr IV:

Emitor		Wysokość	Średnica/ średnica zastępcza	Prędkość pionowa	tempera- tura	typ emitora
Symbol	Nazwa	[m n.p.t.]	[m]	[m/s]	[K]	[-]
K1	kocioł gazowo - olejowy	20	0,8	3,78	343	otwarty
K2	kocioł gazowo - olejowy	20	0,8	3,78	343	otwarty
B1	biofiltr	3	6	0	293	otwarty
B2	biofiltr	3	6	0	293	otwarty
B3	biofiltr	3	6	0	293	otwarty
B4	biofiltr	6,5	6	0,01	293	otwarty
B5	biofiltr	6,5	6	0,01	293	otwarty
B6	biofiltr	6,5	6	0,01	293	otwarty
P1	płuczka chemiczna	20	1,25	13,58	293	otwarty
P2	płuczka chemiczna	20	1,25	13,58	293	otwarty
P3	płuczka chemiczna	20	1,25	13,58	293	otwarty
P4	płuczka chemiczna	20	1,25	13,58	293	otwarty
P5	płuczka chemiczna	20	1,25	13,58	293	otwarty
P6	płuczka chemiczna	20	1,25	13,58	293	otwarty

4.2. Zestawienie wielkości emisji maksymalnej ze źródeł zorganizowanych:

Tabela nr V:

Substancja wprowadzana do powietrza		Emitor	Emisja maksymalna godzinowa	Emisja roczna	
Nazwa	kod CAS	Symbol	[kg/h]	[Mg/rok]	[Mg/rok]
Dwutlenek azotu	10102-44-0	K1	1,3689	11,9916	24,7008
		K2	1,3689	11,9916	
		B1	0,01597	0,1196	
		B2	0,01597	0,1196	
		B3	0,01597	0,1196	
		B4	0,01597	0,1196	
		B5	0,01597	0,1196	
		B6	0,01597	0,1196	
Dwutlenek siarki	7446-09-5	K1	2,3955	20,9846	43,2250
		K2	2,3955	20,9846	
		B1	0,02795	0,2093	
		B2	0,02795	0,2093	
		B3	0,02795	0,2093	
		B4	0,02795	0,2093	
		B5	0,02795	0,2093	
		B6	0,02795	0,2093	
Disiarczek węgla	75-15-0	P1	0,1320	0,9884	5,9304
		P2	0,1320	0,9884	
		P3	0,1320	0,9884	
		P4	0,1320	0,9884	
		P5	0,1320	0,9884	
		P6	0,1320	0,9884	
Kwas octowy	64-19-7	P1	0,4980	3,7290	22,3740
		P2	0,4980	3,7290	
		P3	0,4980	3,7290	
		P4	0,4980	3,7290	
		P5	0,4980	3,7290	
		P6	0,4980	3,7290	
Octan etylu	141-78-6	P1	0,1320	0,9884	5,9304
		P2	0,1320	0,9884	
		P3	0,1320	0,9884	
		P4	0,1320	0,9884	
		P5	0,1320	0,9884	
		P6	0,1320	0,9884	
Disiarczek dimetylu	624-92-0	P1	0,0180	0,1348	0,8088
		P2	0,0180	0,1348	
		P3	0,0180	0,1348	
		P4	0,0180	0,1348	
		P5	0,0180	0,1348	
		P6	0,0180	0,1348	
Amoniak	7664-41-7	P1	0,0446	1,6713	10,028
		P2	0,0446	1,6713	
		P3	0,0446	1,6713	
		P4	0,0446	1,6713	
		P5	0,0446	1,6713	
		P6	0,0446	1,6713	

Substancja wprowadzana do powietrza		Emitor	Emisja maksymalna godzinowa	Emisja roczna	
Nazwa	kod CAS	Symbol	[kg/h]	[Mg/rok]	[Mg/rok]
Siarkowodór	7783-06-4	P1	0,2232	0,3343	2,006
		P2	0,2232	0,3343	
		P3	0,2232	0,3343	
		P4	0,2232	0,3343	
		P5	0,2232	0,3343	
		P6	0,2232	0,3343	

4.3. Odstępuję od określenia wielkości emisji maksymalnej na godzinę i rocznej dla zanieczyszczeń, których wprowadzanie nie powoduje przekroczenia 10% wartości odniesienia dla:

- Pył PM10;
- Pył PM2,5;
- Tlenek węgla;
- Węglowodory alifatyczne;
- Węglowodory aromatyczne;
- Alkohol butylowy.

5. Określam warunki wytwarzania oraz magazynowania odpadów, a także sposoby postępowania z nimi.

5.1. Udzielam Animex K5 Sp. z o.o. w związku z eksploatacją instalacji w zakładzie przetwarzania ubocznych produktów pochodzenia zwierzęcego w Korytach Osadzie pozwolenia na wytwarzanie odpadów wraz z określeniem warunków postępowania dla poszczególnych rodzajów odpadów:

- dla odpadów niebezpiecznych zgodnie z tabelą nr VI:

Tabela nr VI:

Lp	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]	Źródło powstawania odpadów/ podstawowy skład chemiczny i właściwości
1.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	0,8	Źródło powstawania odpadów Odpad powstaje podczas okresowej wymiany olejów w przekładniach mechanicznych maszyn i urządzeń. Skład i właściwości Substancje ciekłe lub łatwo topniejące nierozpuszczalne w wodzie, o bardzo różnej budowie chemicznej i zastosowaniach, niezawierające związków chlorowcoorganicznych. Oleje mineralne są mieszaninami wyższych węglowodorów uzyskanych głównie z rafinacji ropy naftowej, ale także z np. przerobu smoły węglowej. Oleje oprócz bazy olejowej zawierają substancje uszlachetniające. Oleje smarowe w trakcie pracy zmieniają swoje właściwości i ulegają zanieczyszczeniu substancjami stałymi (zanieczyszczenia mechaniczne, związki różnych metali, produkty starzenia i rozkładu, w tym WWA). Odpady zawierają składniki określone w zał. nr 4 – pkt. 42, 50 do ustawy o odpadach. Właściwości: odpady płynne Cechy decydujące o właściwościach niebezpiecznych: HP 4 – drażniące HP 5 – toksyczne HP 6 – ostra toksyczność HP 14 – ekotoksyczne

Lp	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]	Źródło powstawania odpadów/ podstawowy skład chemiczny i właściwości
2.	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)	5,0	Źródło powstawania odpadów Odpady powstają podczas czyszczenia powierzchni, które mogą być zanieczyszczone podczas wymiany olejów w urządzeniach. Skład: Odpady zawierają w swym składzie głównie bawełnę zanieczyszczoną olejami, smarami i innymi substancjami ropopochodnymi. Odpady zawierają składniki określone w zał. nr 4 – pkt. 42, 50 do ustawy o odpadach. Właściwości: Odpady stałe, o dużej zdolności chłonnej, wytrzymałe, nie wchodzą w reakcję z wchłoniętą substancją niebezpieczną dla środowiska naturalnego. Szkodliwość zależy od substancji, jaką nasyczone są czyszczywa Cechy decydujące o właściwościach niebezpiecznych: HP 4 – drażniące HP 5 – toksyczne HP 14 – ekotoksyczne
3.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,6	Źródło powstawania odpadów Odpady mogą powstać w trakcie napraw i wymiany urządzeń wchodzących w skład linii technologicznych. Do tej grupy zaliczane są również zużyte źródła światła zawierające rtęć. Skład: Zawierają tworzywa sztuczne, metale, elementy elektroniki, w tym szkło pokryte luminoforem zawierającym pary metalicznej rtęci, aluminium. Właściwości: Odpady w postaci stałej, o zróżnicowanych gabarytach, trudno ulegające odkształcaniu, sztywne w większości odporne na odkształcanie. Odpady zawierają składniki określone w zał. nr 4 – pkt 42, 50 ustawy o odpadach. Cechy decydujące o właściwościach niebezpiecznych: HP4 – drażniące HP5 – toksyczne HP6 – ostra toksyczność HP14 – ekotoksyczne

Magazynowanie wytworzonych odpadów wymienionych w tabelach VIII i IX odbywać się będzie z zachowaniem zasad określonych w ustawie o odpadach oraz zgodnie z obowiązującym rozporządzeniem Ministra Klimatu w sprawie szczegółowych wymagań dla magazynowania odpadów. Odpady gromadzone będą w oddzielnych szczelnych opakowaniach, we wskazanych miejscach, w obrębie Zakładu w Korytach Osadzie.

Teren, na którym gromadzone są odpady jest ogrodzony, wyposażony w odpowiednią infrastrukturę oraz zabezpieczony przed dostępem osób postronnych.

Wytwarzane odpady magazynowane będą selektywnie, w sposób zgodny z wymaganiami w zakresie ochrony środowiska oraz bezpieczeństwa i zdrowia ludzi, w szczególności w sposób uwzględniający właściwości chemiczne i fizyczne odpadów oraz zagrożenia, które mogą powodować te odpady.

Odpady są zabezpieczone przed ich rozsypaniem, rozlaniem, wymywaniem czy pyleniem i rozpraszaniem. Czas magazynowania odpadów nie będzie przekraczał terminów określonych w art. 25 ust. 4, ust. 5 i ust. 6 obowiązującej ustawy o odpadach.

Powierzchnie magazynowe i komunikacyjne w rejonie miejsc magazynowania odpadów powinny być utwardzone. Miejsca magazynowania należy oznakować w sposób umożliwiający trwałą identyfikację i zabezpieczyć przed dostępem osób postronnych i zwierząt, przenikaniem odpadów do środowiska oraz negatywnym wpływem czynników atmosferycznych.

- dla odpadów innych niż niebezpieczne zgodnie z tabelą nr VII:

Tabela nr VII:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość wytwarzanych odpadów [Mg/rok]	Źródło powstawania odpadów/ podstawowy skład chemiczny i właściwości ¹⁾
1.	02 02 02	Odpadowa tkanka zwierzęca	30	Źródło powstawania odpadów Odpadowa tkanka zwierzęca stanowiąca pozostałość po procesie przetwarzania UPPZ. Powstają na linii technologicznej. Skład i właściwości Odpady w swym składzie zawierają głównie wodę, białko, tłuszcze, węglowodany, sole mineralne, witaminy, związki wapnia itp. Odpady nie są zanieczyszczone żadnym ze składników wymienionych w zał. nr 4 do ustawy o odpadach oraz nie wykazują właściwości niebezpiecznych z załącznika nr 3 rozporządzenia UE 1357/2014.
2.	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	30	Źródło powstawania odpadów Odpady pochodzą z procesu przetwarzania UPPZ, które nie nadają się na przetwarzanie na pasze i mogą stanowić materiał szczególnego i wysokiego ryzyka. Odpady powstają z linii technologicznej. Skład i właściwości Odpady w swym składzie zawierają głównie wodę, białko, tłuszcze, węglowodany, sole mineralne, witaminy, związki wapnia itp. Odpady nie są zanieczyszczone żadnym ze składników wymienionych w zał. nr 4 do ustawy o odpadach oraz nie wykazują właściwości niebezpiecznych z załącznika nr 3 rozporządzenia UE 1357/2014. Mogą zawierać organizmy chorobotwórcze lub inne zanieczyszczenia.
3.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	5,0	Źródło powstawania odpadów Odpady opakowaniowe z papieru i tektury powstają w hali produkcyjnej, głównie z opakowań stosowanych środków myjących i dezynfekcyjnych. Skład i właściwości Skład: Odpady w swym składzie zawierają celulozę, skrobię, kredę, kaolin. Odpady nie są zanieczyszczone żadnym ze składników wymienionych w zał. nr 4 ustawy o odpadach. Właściwości: odpady nie posiadają właściwości odpadów niebezpiecznych określonych w Rozporządzeniu Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. zastępującym załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w sprawie odpadów oraz uchylającej niektóre dyrektywy (Dz. U. UE. L. z 2014 r. Nr 365, str. 89 z późn. zm.) oraz Rozporządzeniu Rady (UE) 2017/997 z dnia 8 czerwca 2017 r. zmieniającym załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w odniesieniu do niebezpiecznej właściwości HP 14 Ekotoksyczne (Dz. U. UE. L. z 2017 r. Nr 150, str.1).

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość wytwarzanych odpadów [Mg/rok]	Źródło powstawania odpadów/ podstawowy skład chemiczny i właściwości ¹⁾
4.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	5,0	Źródło powstawania Odpady z tworzyw sztucznych z hal produkcyjnych, głównie z opakowań stosowanych środków myjących i dezynfekcyjnych. Skład i właściwości Tworzywa sztuczne to materiały składające się z polimerów syntetycznych lub zmodyfikowanych polimerów naturalnych oraz dodatków modyfikujących takich jak np. napelniacze proszkowe lub włókniste, stabilizatory termiczne, stabilizatory promieniowania UV, środki antystatyczne, środki spieniające, barwniki itp. ciała stałe, czułe na wysoką temperaturę, wykazują odporność na działanie czynników chemicznych, zapach słabo wyczuwalny. Odpady nie posiadają właściwości oraz nie są zanieczyszczone składnikami kwalifikującymi je, jako odpady niebezpieczne zgodnie z zał. nr 4 ustawy o odpadach. Właściwości: odpady nie posiadają właściwości odpadów niebezpiecznych określonych w Rozporządzeniu Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. zastępującym załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w sprawie odpadów oraz uchylającej niektóre dyrektywy (Dz. U. UE. L. z 2014 r. Nr 365, str. 89 z późn. zm.) oraz Rozporządzeniu Rady (UE) 2017/997 z dnia 8 czerwca 2017 r. zmieniającym załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w odniesieniu do niebezpiecznej właściwości HP 14 Ekotoksyczne (Dz. U. UE.L. z 2017 r. Nr 150, str.1)
5.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	3,0	Źródło powstawania Odpady pochodzą głównie z opakowań po stosowanych środkach utrzymania porządku i higieny. Skład i właściwości Skład: Opakowania mogą zawierać w swoim składzie celulozę, polietylen, polipropylen, polistyren, barwniki, plastyfikatory oraz substancje stabilizujące lub wypełniające. Właściwości: odpady nie posiadają właściwości odpadów niebezpiecznych określonych w Rozporządzeniu Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. zastępującym załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w sprawie odpadów oraz uchylającej niektóre dyrektywy (Dz. U. UE. L. z 2014 r. Nr 365, str. 89 z późn. zm.) oraz Rozporządzeniu Rady (UE) 2017/997 z dnia 8 czerwca 2017 r. zmieniającym załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w odniesieniu do niebezpiecznej właściwości HP 14 Ekotoksyczne (Dz. U. UE.L. z 2017 r. Nr 150, str.1)
6.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	20,0	Źródło powstawania Miejszem powstawania jest hala produkcyjna. Skład i właściwości Skład: W swym składzie zawierają głównie bawełnę. Stan skupienia odpadów – stały. Odpady nie są zanieczyszczone żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 ustawy o odpadach. Właściwości: odpady nie posiadają właściwości odpadów niebezpiecznych określonych w Rozporządzeniu Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. zastępującym załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w sprawie odpadów oraz uchylającej niektóre dyrektywy (Dz. U. UE. L. z 2014 r. Nr 365, str. 89 z późn. zm.) oraz Rozporządzeniu Rady (UE) 2017/997 z dnia 8 czerwca 2017 r. zmieniającym załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w odniesieniu do niebezpiecznej właściwości HP 14 Ekotoksyczne (Dz. U. UE.L. z 2017 r. Nr 150, str.1)

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość wytwarzanych odpadów [Mg/rok]	Źródło powstawania odpadów/ podstawowy skład chemiczny i właściwości ¹⁾
7.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	10,0	Źródło powstawania odpadów Odpady mogą powstać w trakcie napraw i wymiany urządzeń wchodzących w skład linii technologicznych. Skład i właściwości Skład: Zużyte lub uszkodzone urządzenia elektryczne. Zawierają w swym składzie tworzywa sztuczne, metale, elementy elektroniki. Odpady nie są zanieczyszczone żadnym ze składników wymienionych w zał. nr 4 ustawy o odpadach. Właściwości: odpady nie posiadają właściwości odpadów niebezpiecznych określonych w Rozporządzeniu Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. zastępującym załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w sprawie odpadów oraz uchylającej niektóre dyrektywy (Dz. U. UE. L. z 2014 r. Nr 365, str. 89 z późn. zm.) oraz Rozporządzeniu Rady (UE) 2017/997 z dnia 8 czerwca 2017 r. zmieniającym załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w odniesieniu do niebezpiecznej właściwości HP 14 Ekotoksyczne (Dz. U. UE.L. z 2017 r. Nr 150, str.1)
8.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	0,6	Źródło powstawania odpadów Odpady mogą powstać w trakcie napraw i wymiany urządzeń wchodzących w skład linii technologicznych. Skład i właściwości Skład: Zużyte lub uszkodzone urządzenia elektryczne. Zawierają w swym składzie tworzywa sztuczne, metale, elementy elektroniki.

5.1. Określam miejsce, sposób oraz rodzaj magazynowanych:

Magazynowanie wytworzonych odpadów wymienionych w tabelach VIII i IX odbywać się będzie z zachowaniem zasad określonych w ustawie o odpadach oraz zgodnie z obowiązującym rozporządzeniem Ministra Klimatu w sprawie szczegółowych wymagań dla magazynowania odpadów. Odpady gromadzone będą w oddzielnych szczelnych opakowaniach, we wskazanych miejscach, w obrębie Zakładu w Korytach Osadzie.

Teren, na którym gromadzone są odpady jest ogrodzony, wyposażony w odpowiednią infrastrukturę oraz zabezpieczony przed dostępem osób postronnych.

Wytwarzane odpady magazynowane będą selektywnie, w sposób zgodny z wymaganiami w zakresie ochrony środowiska oraz bezpieczeństwa i zdrowia ludzi, w szczególności w sposób uwzględniający właściwości chemiczne i fizyczne odpadów oraz zagrożenia, które mogą powodować te odpady.

Odpady są zabezpieczone przed ich rozsypaniem, rozlaniem, wymywaniem czy pyleniem i rozpraszaniem. Czas magazynowania odpadów nie będzie przekraczał terminów określonych w art. 25 ust. 4, ust. 5 i ust. 6 obowiązującej ustawy o odpadach.

Powierzchnie magazynowe i komunikacyjne w rejonie miejsc magazynowania odpadów powinny być utwardzone. Miejsca magazynowania należy oznakować w sposób umożliwiający trwałą identyfikację i zabezpieczyć przed dostępem osób postronnych i zwierząt, przenikaniem odpadów do środowiska oraz negatywnym wpływem czynników atmosferycznych.

- dla odpadów niebezpiecznych zgodnie z tabelą nr VIII:

Tabela VIII:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaje odpadów	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Opis dalszego gospodarowania odpadami
1.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Magazynowane w szczelnych, zakrytych beczkach przystosowanych do przechowywania tego rodzaju odpadów (odpady płynne) ustawione w pomieszczeniu warsztatowym w budynku produkcyjnym i na utwardzonym podłożu pod zadaszoną wiatą zlokalizowaną na terenie zakładu, w sposób uniemożliwiający wyciek. Odpady magazynowane będą w wannach wychwytyjących.	Odpadowe oleje będą okresowo odbierane przez firmy posiadające stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami. Transport odbiorców odpadów.
2.	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)	Magazynowane w pojemnikach lub kontenerach ustawionych w pomieszczeniu warsztatowym w budynku produkcyjnym i na utwardzonym podłożu pod zadaszoną wiatą zlokalizowaną na terenie zakładu, w sposób uniemożliwiający wyciek. Odpady magazynowane będą w wannach wychwytyjących.	Odpadowe będą okresowo odbierane przez firmy posiadające stosowne decyzje w zakresie gospodarowania odpadami zapewniającym ich właściwe gospodarowanie. Transport odbiorców odpadów.
3.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpady magazynowane będą w kontenerach, na utwardzonym podłożu pod zadaszoną wiatą zlokalizowaną na terenie zakładu	Odpadowe będą okresowo odbierane przez firmy posiadające stosowne decyzje w zakresie gospodarowania odpadami lub wpis do rejestru zapewniającym ich właściwe gospodarowanie. Transport odbiorców odpadów.

- dla odpadów innych niż niebezpieczne zgodnie z tabelą nr IX:

Tabela IX:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Opis dalszego gospodarowania odpadami
1.	02 02 02	Odpadowa tkanka zwierzęca	Magazynowane w szczelnych kontenerach na utwardzonym podłożu pod zadaszoną wiatą zlokalizowaną na terenie zakładu lub na wyznaczonym placu magazynowym przed zadaszoną wiatą przez okres nie dłuższy niż 3 dni	Odpady przekazywane będą do uprawnionych odbiorców odpadów. Transport odbiorcy odpadów
2.	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	Magazynowane w szczelnych kontenerach na utwardzonym podłożu pod zadaszoną wiatą zlokalizowaną na terenie zakładu lub na wyznaczonym placu magazynowym przed zadaszoną wiatą przez okres nie dłuższy niż 3 dni	Odpady przekazywane będą do uprawnionych odbiorców odpadów. Transport odbiorcy odpadów
3.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady magazynowane będą w kontenerach na utwardzonym podłożu pod zadaszoną wiatą zlokalizowaną na terenie zakładu lub na wyznaczonym placu magazynowym.	Odpady przekazywane będą do uprawnionych odbiorców odpadów. Transport odbiorcy odpadów
4.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady magazynowane będą w kontenerach na utwardzonym podłożu pod zadaszoną wiatą zlokalizowaną na terenie zakładu lub na wyznaczonym placu magazynowym.	Odpady przekazywane będą do uprawnionych odbiorców odpadów. Transport odbiorcy odpadów
5.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	Odpady magazynowane będą w kontenerach na utwardzonym podłożu pod zadaszoną wiatą zlokalizowaną na terenie zakładu lub na wyznaczonym placu magazynowym.	Selektywna zbiórka i przekazanie okresowo do odzysku uprawnionym odbiorcom odpadów
6.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ściereki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpady magazynowane będą w kontenerach na utwardzonym podłożu pod zadaszoną wiatą zlokalizowaną na terenie zakładu lub na wyznaczonym placu magazynowym.	Odpady przekazywane będą do uprawnionych odbiorców odpadów. Transport odbiorcy odpadów
7.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpady magazynowane będą w kontenerach na utwardzonym podłożu pod zadaszoną wiatą zlokalizowaną na terenie zakładu lub na wyznaczonym placu magazynowym (w zależności od gabarytów).	Odpady przekazywane będą uprawnionym odbiorcom odpadów do odzysku.
8.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Odpady magazynowane będą w kontenerach na utwardzonym podłożu pod zadaszoną wiatą zlokalizowaną na terenie zakładu lub na wyznaczonym placu magazynowym (w zależności od gabarytów).	Odpady przekazywane będą uprawnionym odbiorcom odpadów do odzysku.

5.2. Opis sposobu dalszego gospodarowania odpadami, z uwzględnieniem zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania odpadów:

Po zebraniu odpowiedniej ilości wytworzonych odpadów, są one odbierane przez firmy wyspecjalizowane do odzysku lub unieszkodliwiania. Odpady przekazywane są wyłącznie firmom, które posiadają zezwolenie właściwego organu na prowadzenie działalności w zakresie gospodarowania tymi odpadami. Sposób postępowania z odpadami opakowaniowymi winien być zgodny z przepisami szczególnymi dotyczącymi wymienionych rodzajów odpadów.

Sposób postępowania z olejami odpadowymi musi być zgodny z przepisami szczególnymi dotyczącymi wymienionych rodzajów odpadów. Transport odpadów należy prowadzić w sposób niezagrożający bezpieczeństwu innych użytkowników dróg przy użyciu środków transportu odpowiednich dla rodzaju odpadów i w opakowaniach dostosowanych do przewozu odpadów.

5.3. Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko:

Odpady, które powstają w trakcie eksploatacji instalacji firmy Animex K5 Sp. z o.o. - Zakład w Korytach Osadzie, będą gromadzone w sposób, który eliminuje ich negatywny wpływ na życie, zdrowie ludzi i środowisko, tzn. w sposób uporządkowany, selektywny, w wyznaczonych miejscach.

W celu zminimalizowania ilości wytwarzanych odpadów przewiduje się:

- eksploataowanie wykorzystywanych urządzeń i maszyn w sposób maksymalnie ograniczający ich zużycie i gwarantujący ich maksymalną żywotność,
- kontrolę nad prawidłowym przebiegiem procesu technologicznego,
- planowanie prac technologicznych umożliwiających wykorzystanie w całości surowców (minimalizowaniu generowania wadliwych produktów),
- prawidłową eksploatację urządzeń i maszyn, utrzymywanie ich w dobrym stanie technicznym oraz poddawanie okresowej kontroli,
- prowadzenie gospodarki odpadami zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa,
- prowadzenie systematycznych szkoleń dla pracowników w zakresie prawidłowej gospodarki odpadami,
- przestrzeganie przepisów o magazynowaniu odpadów,
- magazynowanie odpadów w miejscach wyznaczonych, na utwardzonej powierzchni, w sposób selektywny, w oznakowanych opakowaniach, z zakazem ich wzajemnego mieszania,
- monitorowanie ilości i rodzajów wytwarzanych odpadów,
- magazynowanie odpadów w sposób niezanieczyszczający gruntu,
- prowadzenie bieżącej ewidencji odpadów, zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa,
- ograniczanie do niezbędnego minimum magazynowania odpadów w miejscu wytworzenia,
- prowadzenie gospodarki odpadami zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa,
- przekazywanie odpadów wyłącznie odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie ich zagospodarowania,
- zagospodarowanie odpadów zgodnie z hierarchią gospodarowania odpadami określoną ustawą o odpadach,
- stosowanie energooszczędnych źródeł oświetlenia.

5.4. Określam warunki ochrony przeciwpożarowej dla miejsc magazynowania odpadów:

W zakresie wymagań ochrony przeciwpożarowej należy postępować zgodnie z warunkami zawartymi w operacie przeciwpożarowym sporządzonym w kwietniu 2025 r. przez rzeczoznawcę do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych oraz w postanowieniach Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Łęczycy (postanowienie znak PZ.5268.1.2025.GS z dnia 22.04.2025 r., postanowienie znak PZ.5268.1.2025.GS z dnia 12.11.2025 r.) oraz w piśmie KP PSP w Łęczycy znak PZ.5268.1.2025.GS z dnia 18.09.2025 r., w szczególności obiekt, na terenie, którego prowadzone jest wytwarzanie odpadów powinien być przez cały czas użytkowany zgodnie z wymaganiami ochrony przeciwpożarowej oraz rozwiązaniami przyjętymi w ww. postanowieniach.

Pozostałe rozwiązania zastosowane w obiekcie muszą spełniać wymogi określone w przepisach szczególnych i Polskich Normach.

Odpady, które powstają na terenie Zakładu, są ściśle związane z procesem technologicznym i nie generują zagrożenia pożarowego innego niż wynika z normalnej pracy instalacji. Na podstawie przeprowadzonej analizy warunków ochrony przeciwpożarowej oraz stanu ilościowego i jakościowego wytwarzanych i magazynowanych odpadów palnych, stwierdza się, że instalacje, budynki lub ich części oraz inne miejsca przeznaczone do magazynowania odpadów są wykonane, wyposażone i użytkowane w sposób ograniczający możliwość powstania pożaru, a w razie jego wystąpienia zapewniający, przede wszystkim:

- zachowanie nośności konstrukcji obiektów budowlanych przez określony czas,
- ograniczenie rozprzestrzeniania się ognia i dymu w ich obrębie,
- ograniczenie rozprzestrzeniania się pożaru na sąsiednie obiekty budowlane lub tereny przyległe, - możliwość ewakuacji ludzi,
- uwzględnienie bezpieczeństwa ekip ratowniczych, a w szczególności zapewnienie warunków do podejmowania działań gaśniczych przez te ekipy.

6. Określam wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby ziemi i wód gruntowych oraz sposób ich systematycznego nadzorowania:

- 6.1. Właściwy sposób gospodarowania odpadami, który został określony w punkcie VI ust. 5 decyzji.
- 6.2. Transport odpadów, materiałów i surowców, paliw, preparatów niebezpiecznych oraz ich przeładunek w obrębie instalacji odbywać się będzie w sposób uniemożliwiający przypadkowe rozproszenie, rozlanie i skażenie gleby, ziemi i wód gruntowych.
- 6.3. Wszystkie procesy produkcyjne, magazynowanie surowców i produktów oraz magazynowanie odpadów będą prowadzone na szczelnych powierzchniach.
- 6.4. Osiąganie wysokiego poziomu ochrony środowiska, jako całości oraz wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji w szczególności:
 - utrzymywanie wszystkich urządzeń we właściwym stanie technicznym,
 - prowadzenie eksploatacji instalacji zgodnie z DTR.
 - stosowanie środków do utrzymywania czystości i dezynfekowania hali produkcyjnej i pomieszczeń technicznych z uwzględnieniem skutecznej kontroli warunków higienicznych przy jednoczesnym uwzględnieniu skutków dla środowiska.
- 6.5. Przeprowadzanie kontroli sprawności urządzeń wchodzących w skład instalacji określone zostały w punkcie IX decyzji.

6.6. Prowadzenie systematycznego nadzoru przez odpowiedzialnych pracowników nad zapewnieniem właściwej ochrony gleb, wód gruntowych i ziemi poprzez codzienną obserwację i sprawdzanie, czy nie doszło do wycieku substancji chemicznych, odpadów w wyniku rozszczelnienia pojemników oraz sprawdzania czy znajduje się odpowiednia ilość środków do neutralizacji zanieczyszczeń, a także czy nie nastąpiło uszkodzenie urządzeń produkcyjnych.

7. Zobowiązania posiadacza odpadów i informacje wynikające z przepisów odrębnych:

7.1. Gospodarowanie odpadami prowadzić zgodnie z przepisami ochrony środowiska, w tym zgodnie z ustawą o odpadach.

7.2. Przestrzeganie wymagań i warunków ochrony przeciwpożarowej określonych w operacie przeciwpożarowym sporządzonym przez rzeczoznawcę do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych w kwietniu 2025 r. oraz w postanowieniach Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej (postanowienie znak PZ.5268.1.2025.GS z dnia 22.04.2025 r., postanowienie znak PZ.5268.1.2025.GS z dnia 12.11.2025 r.) oraz w piśmie KP PSP w Łęczycy znak PZ.5268.1.2025.GS z dnia 18.09.2025 r.

7.3. Prowadzenie ewidencji ilościowej i jakościowej wytwarzanych odpadów, zgodnie z obowiązującymi uregulowaniami prawnymi.

7.4. Uzgadnianie ze Starostą Łęczyckim wszelkich zmian w zakresie warunków określonych niniejszym pozwoleniem.

7.5. Przekazanie wytworzonych odpadów uprawnionym podmiotom i uporządkowania miejsc magazynowania odpadów w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji.

7.6. Magazynowanie odpadów zgodnie z pkt.4.2. (tabela VIII i IX) niniejszej decyzji.

7.7. Usunięcie odpadów i uporządkowanie miejsc ich magazynowania, w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji.

8. Odstąpić od opracowania raportu początkowego w celu określenia sposobu i częstotliwości badań zanieczyszczenia gleby i ziemi substancjami powodującymi ryzyko zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych tymi substancjami oraz od pomiarów zawartości tych substancji w wodach gruntowych.

VII. Sposoby ograniczania transgranicznego oddziaływania na środowisko:

Nie określa się z uwagi na brak transgranicznego oddziaływania na środowisko instalacji będącej przedmiotem niniejszego wniosku, ponieważ jest ona zlokalizowana w centrum Polski, a odległości do granic kraju w każdym kierunku wynoszą kilkaset kilometrów.

VIII. Spełnienie wymagań najlepszej dostępnej techniki:

Eksploatacja instalacji prowadzona będzie w sposób optymalny, pozwalający na maksymalne wykorzystanie pobieranej energii, racjonalne zużywanie paliw oraz wody. Pozwoli to również na osiągnięcie najbardziej racjonalnych warunków ekonomicznych. Zastosowane w Zakładzie metody produkcji, a także stosowane urządzenia są ogólnie stosowanymi w innych krajach unijnych i przy ich doborze uwzględniono postęp naukowo-techniczny. Zastosowanie odpowiednich urządzeń i rozwiązań technicznych umożliwi prawidłowy przebieg procesów przetwarzania ubocznych produktów pochodzenia zwierzęcego, dotrzymanie wszystkich standardów i norm, w zakresie ochrony środowiska, jak i określonych dla tego typu działalności w tym norm sanitarno-weterynaryjnych oraz przepisów bezpieczeństwa i higieny pracy.

W celu spełnienia wymogów BAT w Zakładzie szczególny nacisk został położony na właściwe planowanie dostaw w celu wyeliminowania powstawania odorów i emisji zanieczyszczeń ze środków transportu. Eksploatacja instalacji jest działaniem zgodnym z najlepszą dostępną techniką, pozwalającą na zoptymalizowanie wykorzystywania mediów zgodnie z bieżącym zapotrzebowaniem instalacji, zoptymalizowanie warunków pracy instalacji, z jednoczesnym uwzględnieniem wymogów ochrony środowiska oraz efektów ekonomicznych. W związku z powyższym dla przedmiotowej instalacji wymogi BAT są spełnione.

Spełnienie wymagań odbywa się poprzez:

BAT 1 jest spełniony poprzez:

- Zaangażowane, przywództwo i odpowiedzialność kierownictwa, w tym kadry kierowniczej najwyższego szczebla, za wdrożenie skutecznego systemu zarządzania środowiskiem poprzez procedury środowiskowe, zatrudnienie specjalistów z zakresu ochrony środowiska oraz systematyczną sprawozdawczość tych pracowników do kadry zarządzającej. Analiza najnowszych osiągnięć w zakresie ochrony środowiska.
- Prowadzenie analizy obejmującej określenie kluczowych zagadnień z zakresu ochrony środowiska i na jej podstawie potrzeb i oczekiwań w związku z prowadzonym rodzajem produkcji, określenie cech instalacji, które wiążą się z możliwym ryzykiem dla środowiska i zdrowia ludzkiego, jak również mających zastosowanie wymogów prawnych dotyczących środowiska;
- Opracowanie polityki ochrony środowiska, która obejmuje ciągłą poprawę efektywności środowiskowej instalacji na podstawie,
- Określenie celów i wskaźników efektywności w odniesieniu do znaczących aspektów środowiskowych, w tym zagwarantowano zgodności z mającymi zastosowanie wymogami prawnymi;
- Planowanie i wdrażanie niezbędnych procedur i działań (w tym w razie potrzeby działań naprawczych i zapobiegawczych), aby osiągnąć cele środowiskowe i uniknąć ryzyka środowiskowego;
- Określenie struktur, ról i obowiązków w odniesieniu do aspektów i celów środowiskowych oraz zapewniono niezbędne zasoby finansowe i ludzkie odpowiedzialne za nadzór i przestrzeganie prawa w pracy instalacji;
- Zapewnienie niezbędnych kompetencji i świadomości pracowników, których praca może mieć wpływ na efektywność środowiskową instalacji poprzez system szkoleń wewnętrznych (pracownicy pracujący na produkcji) oraz zewnętrznych pracowników odpowiedzialnych za ochronę środowiska;
- Zorganizowanie systemu komunikacji wewnętrznej i zewnętrzną oparty o strukturę zarządzania w zakładzie oraz profesjonalne systemy informatyczne.
- Wspierane jest zaangażowanie pracowników w dobre praktyki zarządzania środowiskowego na zasadzie ułatwień w szkoleniu pracowników, konsultacji i podnoszenia wiedzy w zakresie nowych technologii;

- Opracowanie i stosowanie procedur w celu kontroli działalności również o znaczącym wpływie na środowisko, jak również odpowiednie zapisy w ramach systemu zarządzania;
- Skutecznie planowanie operacji i procesów oraz prowadzenie kontroli instalacji poprzez systemy informatyczne oraz nadzór bezpośredni;
- Wdrożenie odpowiednich programów konserwacji opartych o instrukcje eksploatacyjne zainstalowanych urządzeń;
- Opracowanie protokołów gotowości i reagowania na wypadek sytuacji wyjątkowej, w tym zapobieganie niekorzystnemu oddziaływaniu (na środowisko) sytuacji wyjątkowych i/lub ograniczanie ich negatywnych skutków;
- Uwzględnienie działań w przypadku rozwoju Zakładu w zakresie wpływu na środowisko w trakcie użytkowania;
- Wdrożenie programu monitorowania i pomiarów;
- Regularne stosowanie sektorowych analiz porównawczych w oparciu o dostępne materiały;
- Przeprowadzanie niezależnych audytów wewnętrznych i zewnętrznych w celu oceny efektywności środowiskowej i ustalenia, czy EMS jest zgodny z zaplanowanymi rozwiązaniami i czy odpowiednio go wdrożono i utrzymywano;
- Przeprowadzanie ocen przyczyn niezgodności, wdrażanie działań naprawczych w odpowiedzi na przypadki niezgodności, przegląd skuteczności działań naprawczych oraz ustalenie, czy podobne niezgodności istnieją lub mogą potencjalnie wystąpić;
- Przeprowadzanie okresowych przeglądów EMS przez kadrę kierowniczą najwyższego szczebla pod kątem jego stałej przydatności, adekwatności i skuteczności;. W tym celu wdrożono elektroniczny system zarządzania zakładem gromadzących wszystkie dane związane z działalnością zakładu ze szczególnym uwzględnieniem pracy instalacji, w tym gromadzący dane o środowisku. Prowadzenie audytów wewnętrznych i zewnętrznych z udziałem kadry kierowniczej;
- Prowadzenie systematycznego monitoringu procesów, zużyć oraz emisji z instalacji z uwzględnieniem rozwoju czystszych technik.
- Opracowano:
 - ✓ wykaz materiałów wsadowych i produktów (zob. BAT 2);
 - ✓ system zarządzania chemikaliami (zob. BAT 3);
 - ✓ plan racjonalizacji zużycia energii (zob. BAT 9 lit. a);
 - ✓ plan zarządzania warunkami innymi niż normalne warunki eksploatacji (zob. BAT 4).
 - ✓ plan gospodarowania wodą (zob. BAT 10 lit. a);
- W przypadku stwierdzenia występowania:
 - ✓ ponadnormatywnego poziomu hałasu – zostanie opracowany plan zarządzania hałasem (zob. BAT 16);
 - ✓ uciążliwości odorowej – zostanie opracowany plan zarządzania odorami (zob. BAT 18).

BAT 2 jest spełniony poprzez:

Poprawę ogólnej efektywności środowiskowej w ramach najlepszych dostępnych technik ustanowienie i prowadzenie wykazu materiałów wsadowych i produktów, a także dokonywane regularnych przeglądów tych wykazów. Jako część systemu zarządzania środowiskowego, jest spełniony poprzez:

1. Opracowanie informacji na temat procesów produkcji.
2. Zbieranie i ewidencjonowanie informacji na temat:
 - zużycia i wykorzystania energii,
 - zużycia i wykorzystania wody (np. schematy przepływu i bilanse masy wody),
 - ilości i właściwości strumieni ścieków,
 - właściwości strumieni gazów odlotowych,
 - obecności innych substancji, które mogą mieć wpływ na układ oczyszczania gazów odlotowych lub bezpieczeństwo zespołu urządzeń,
3. Zbieranie informacji na temat ilości i właściwości chemikaliów.

BAT 3 jest spełniony poprzez:

Opracowanie i wdrożenie w ramach systemu zarządzania środowiskowego w ramach procedury systemu zarządzania substancjami chemicznymi.

Przy wyborze chemikaliów uwzględnia się:

- Wybór mniej szkodliwych chemikaliów i ich dostawców, tak, aby zminimalizować użycie i ryzyko związane z substancjami stwarzającymi zagrożenie oraz substancjami stanowiącymi bardzo duże zagrożenie, jak również, aby uniknąć zamawiania nadmiernej ilości chemikaliów.
- Analizę ich bioeliminacji/biodegradowalności, ekotoksyczności i możliwości uwolnienia do środowiska, w celu ograniczenia emisji do środowiska.
- Charakterystykę ryzyka związanego z chemikaliami, na podstawie klasyfikacji chemikaliów pod względem zagrożeń, dróg przemieszczania się przez zespół urządzeń, potencjalnego uwolnienia i poziomu narażenia.
- Możliwość zastąpienia stosowanych środków chemicznych innymi substancjami o mniejszej szkodliwości dla środowiska.
- Monitorowanie zmian regulacyjnych związanych z niebezpiecznymi substancjami chemicznymi oraz substancjami stanowiącymi bardzo duże zagrożenie i zapewnienie zgodności z obowiązującymi wymogami prawnymi.
- Uniknięcie lub ograniczenie stosowania substancji niebezpiecznych i substancji stanowiących bardzo duże zagrożenie oraz ryzyka z nimi związanego.
- Wdrożenie procedur nabywania, obsługi, przechowywania i stosowania chemikaliów w celu zapobiegania emisjom do środowiska lub ich ograniczania.

BAT 4 jest spełniony poprzez:

Opracowanie i wdrożenie systemu opartego na analizie ryzyka plan zarządzania w warunkach innych niż normalne warunki eksploatacji będący częścią EMS (BAT 1).

W ramach systemu zarządzania środowiskowego opracowana będzie procedura gotowości i reagowania na awarie, która opisuje sposób reagowania na sytuacje awaryjne, zawiera listę potencjalnych awarii jak również instrukcje postępowania w przypadku wystąpienia awarii oraz okresowy przegląd potencjalnych sytuacji awaryjnych.

W zakładzie opracowano system zarządzania utrzymaniem ruchu, w którym zaplanowane są prace okresowe mające na celu utrzymanie w prawidłowym stanie technicznym maszyn i urządzeń w zakładzie, w tym krytycznych dla ochrony środowiska, aby wyeliminować ryzyko ewentualnych sytuacji awaryjnych.

BAT 5 jest spełniony poprzez:

W przypadku strumieni ścieków określonych w wykazie materiałów wsadowych i produktów (w ramach BAT monitorowane będą kluczowe parametry w tym przepływ ścieków).

Monitoring strumienia ścieków przemysłowych prowadzony będzie na jego końcowym etapie, w studziencie przyłączeniowej w zakresie: azotu amonowego, azotu azotynowego, fosforu ogólnego.

Częstotliwość wykonywanych pomiarów 2 razy w roku. Zgodnie z pozwoleniem wodnoprawnym.

BAT 6 jest spełniony poprzez:

Monitorowanie, co najmniej raz w roku: zużycia wody i energii oraz ilości wytwarzanych ścieków.

BAT 8 jest spełniony poprzez:

Monitorowanie emisji zorganizowanej do powietrza, co najmniej raz w roku i zgodnie z normami EN. Jeżeli normy EN są niedostępne należy stosować normy ISO, normy krajowe lub inne normy międzynarodowe zapewniające uzyskanie danych o równoważnej jakości naukowej. Stosując częstotliwość monitorowania raz w roku dla substancji: CO, Pył, NO_x, SO_x i TVOC.

Dla H₂S i NH₃ oraz Stężenia odorów monitorowanie emisji będzie realizowane poprzez przeprowadzenie pomiarów przed upływem miesiąca po zakończonym rozruchu instalacji.

W przypadku nie wykrycia następny pomiar z częstotliwością raz na 5 lat.

W przypadku wykrycia monitorowanie z częstotliwością raz w roku z jednoczesnym wprowadzeniem zmiany w pozwoleniu zintegrowanym.

Dla substancji nieuwzględnionych w konkluzji, które mogą występować w gazach odlotowych tj. dla: dwusiarczku węgla, kwasu octowego, octanu etylu i dwusiarczku dimetylu przeprowadzenie pomiaru po zakończeniu rozruchu. W przypadku stwierdzenia występowania przeprowadzenie pomiarów z częstotliwością raz w roku przez akredytowane laboratorium.

BAT 9 jest spełniony poprzez:

W ramach systemu zarządzania środowiskowego prowadzony jest monitoring zużycia energii oraz określa się zużycie energii w ramach działalności, ustala kluczowe wskaźniki, planuje okresowe cele w ramach ustalania celów i zadań środowiskowych na dany rok (np. optymalizacja pracy linii technologicznej).

Audyty energetyczne zewnętrzne prowadzi się zgodnie z wymaganiami prawnymi w tym zakresie z częstotliwością raz na 4 lata, natomiast weryfikację wewnętrzną przeprowadza się, co najmniej raz w roku, aby zapewnić osiągnięcie celów, planu racjonalizacji zużycia energii oraz przeprowadzenie działań następnych w związku z zaleceniami z audytów energetycznych i ich wdrażania.

BAT 10 jest spełniony:

W ramach systemu zarządzania środowiskowego, gdzie okresowo planuje oraz weryfikuje się cele związane z redukcją wody.

W ramach harmonogramu audytów wewnętrznych każdy z obszarów audytowany jest, co najmniej raz w roku oraz oceniany pod względem m.in. gospodarki wodnej. Cele ustala się z częstotliwością raz w roku podczas rocznych przeglądów z udziałem najwyższego kierownictwa.

W celu osiągnięcia zakładanych celów zostaną zastosowane następujące techniki:

- kontrola zużycia wody, wykrywanie i usuwanie wycieków,
- oddzielenie ścieków bytowych przemysłowych,
- brak występowania wód chłodniczych,
- w zakresie optymalizacji zużycia wody stosowane urządzeń i armatury ograniczającej jej zużycie,
- odpowiednią liczbę dysz oraz ich właściwe usytuowanie,
- Stosowanie ciśnieniowego mycia z wody, preparatów oraz powierza.

BAT 11 jest spełniony poprzez:

Zapobieganie stosowania substancji szkodliwych do czyszczenia i dezynfekcji lub, jeżeli jest to niemożliwe, ograniczenie ich stosowania.

Właściwy dobór chemikaliów używanych do czyszczenia i/lub środków dezynfekujących rezygnacja z użycia środków zawierających substancje priorytetowe, środki myjące stosowane do sanitzacji hal i urządzeń opierają się głównie na związkach chloru, alkoholi, kwasów fosforowego i azotowego, wodorotlenku sodu. Środki myjące stosowane do sanitzacji hal i urządzeń opierają się głównie na związkach chloru, alkoholi, kwasów fosforowego i azotowego, wodorotlenku sodu. Zbieranie i ponowne wykorzystanie chemikaliów używanych do czyszczenia w CIP, przy ponownym wykorzystaniu chemikaliów używanych do czyszczenia uwzględnia się wymogi w zakresie higieny i bezpieczeństwa żywności, czyszczenie na sucho oraz optymalizacja zużycia wody.

BAT 12 jest spełniony poprzez:

Minimalizacja biodegradacji produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego i/lub jadalnych produktów ubocznych – UPPZ będą bezpośrednio po przetransportowaniu wdrożone do procesu produkcyjnego. Oddzielanie pozostałości i recykling/odzysk – w instalacji stosowane będą tace ociekowe, separatory, filtry szczelinowe.

BAT 15 jest spełniony poprzez:

Tabela X. Techniki stosowane w instalacji w celu zapobiegania emisji do powietrza.

L.p.	Technika	Opis	Główne związki, wobec których stosowana jest technika
a.	Optymalizacja spalania termicznego lub spalania w kotłach	Stosowany będą utleniacze termiczne zoptymalizowane w celu wspierania utleniania związków organicznych, a także ograniczenia wytwarzania zanieczyszczeń, takich jak NO _x i CO	CO, NO _x
b.	Usuwanie dużej ilości prekursorów pyłu, NO _x i SO _x	Usuwanie dużej ilości prekursorów pyłu, NO _x i SO _x przed spalaniem gazów złoŃonnych lub spalaniem termicznym poprzez kondensację. Będzie prowadzone dodatkowe usuwanie po spalaniu pyłu, NO _x i SO _x , np. za pomocą oczyszczania na mokro.	Pył, NO _x , SO _x
c.	Dobór paliwa	Stosowanie paliwa pomocniczego o niskiej zawartości związków potencjalnie wytwarzających zanieczyszczenia. Paliwem będzie gaz ziemny, który cechuje niska zawartość siarki i pyłu.	Pył, NO _x , SO _x
d.	Palnik o niskiej emisji NO _x	W dopalaczu termicznym zastosowane będą palniki liniowych o niskiej emisyjności NO _x	NO _x

BAT 16 jest spełniony poprzez:

Ograniczanie w obiektach wrażliwych na emisję hałas, gdy dokuczliwość hałas została udowodniona.

BAT 17 jest spełniony poprzez:

Właściwą lokalizację urządzeń i budynków, kontrolę i konserwację urządzeń, unikanie przeprowadzania hałaśliwych czynności w nocy, obsługę urządzeń przez doświadczony personel stosowania urządzeń o niskiej emisji hałas. ograniczenie hałas powodowanego przez zwierzęta poprzez ostrożny transport i ostrożne obchodzenie się ze zwierzętami, zamykanie w miarę możliwości drzwi i okien na terenach zamkniętych.

BAT 19 jest spełniony poprzez:

Zapobieganie występowaniu emisji odorów lub, jeżeli jest to niemożliwe, ograniczenie ich w ramach BAT przy zastosowaniu odpowiednich kompilacji technik:

- magazynowanie ubocznych produktów pochodzenia zwierzęcego w przeznaczonym do tego pomieszczeniu,
- odciąg powietrza poprzez płuczki, biofiltry skruber odbywa się bezpośrednio przy źródłach emisji.

BAT 24 jest spełniony poprzez:

Poziom efektywności środowiskowej powiązanej z BAT (BAT-AEPL) w odniesieniu do jednostkowego zużycia energii netto. Poziom efektywności środowiskowej powiązanej z BAT (BAT-AEPL) w odniesieniu do określonych przepływów zrzutu ścieków.

Poziom efektywności środowiskowej powiązanej BAT (BAT-AEPL w odniesieniu do jednostkowego zużycia energii netto,

określa poniżej tabela XI.

Zużycie	Jednostka	Jednostkowe zużycie energii netto (średnia roczna)
		zgodnie z BAT
Energia elektryczna	kWh/tonę surowca	129 - 910
Ilość ścieków	m ³ /tonę surowca	0,2 – 1,55

BAT 25 jest spełniony poprzez:

Ograniczenie emisji do powietrza związków organicznych oraz związków złoennych i zastosowanie następujących technik lub ich kombinacji:

- kondensację,
- filtr biologiczny,
- spalanie termiczne (dopalecz termiczny),
- płuczki gazowe na mokro.

Poziomy emisji powiązane z BAT (BAT-AEL) w odniesieniu do emisji zorganizowanych odoru, związków organicznych, NH₃ i H₂S, pochodzących z wytapiania i przetapiania tłuszczu oraz przetwórstwa krwi i/lub piór,

określa poniżej tabela XII.

Substancja / parametr	Jednostka	BAT-AEL
Stężenie odorów	ou _E /m ³	200 – 1100
TVOC	mg C/Nm ³	0,5 – 16
NH ₃	mg/Nm ³	0,1 – 4
H ₂ S		0,1 - 1

Poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL) w odniesieniu do emisji zorganizowanych do powietrza pyłu, NO_x i SO_x, pochodzących ze spalania w utleniaczach termicznych gazów złoennych, w tym gazów niekondensujących,

określa poniżej tabela nr XIII.

Substancja / parametr	Jednostka	BAT-AEL
Pył	mg/Nm ³	< 1 – 5
NO _x		50 – 200
SO _x		6 – 100
CO		3 - 30

IX. Zakres monitoringu środowiska i kontrola eksploatacji instalacji:

1. Monitoring wody:

Ilość wody pobieranej z wodociągu jest rejestrowana raz na dobę na podstawie odczytu dwóch wodomierzy na wejściu do zakładu.

2. Monitoring ścieków:

Z instalacji są odprowadzane ścieki przemysłowe do urządzeń kanalizacyjnych innego podmiotu tj. do Animexu K5 Sp. z o.o. Oddział w Daszynie.

Ich ilość jest określana na podstawie ilości zużywanej wody pitnej. Powstająca mieszanina ścieków zawiera substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska.

Władzający urządzeniami kanalizacyjnymi określił parametry progowe dla wprowadzanych ścieków.

W związku z tym konieczne jest wykonywanie badań ścieków nie rzadziej niż dwa razy do roku w odstępach, co 6 miesięcy. Pobór próbek w drugiej studzience licząc od studzienki przyłączeniowej miejscu wprowadzania ścieków do kanalizacji innego podmiotu tj. w studzience kanalizacyjnej o współrzędnych geodezyjnych:

X: 5776560.91; Y: 6580585.28.

Zakres wskaźników do monitorowania powinien być zgodny z decyzją ważnego prawomocnego pozwolenia wodnoprawnego oraz uzgodnieniem z właścicielem urządzeń kanalizacyjnych.

3. Monitoring emisji do powietrza:

W celu kontroli procesów technologicznych związanych z emisją zanieczyszczeń do powietrza należy raz miesiącu rejestrować zużycie gazu ziemnego na podstawie zainstalowanego licznika poboru gazu.

W celu monitoringu procesów związanych z emisją zanieczyszczeń do powietrza należy wykonywać badania substancji emitowanych do powietrza przez akredytowane laboratorium dla:

Substancja	Częstotliwość monitorowania	Monitorowanie powiązane z
CO	Raz w roku	BAT 15
Pył	Raz w roku	BAT 15
NO _x	Raz w roku	BAT 15
SO _x	Raz w roku	BAT 15
H ₂ S	Pierwszy pomiar przed upływem miesiąca od zakończenia rozruchu. W przypadku nie wykrycia: pomiar, co 5 lat W przypadku występowania pomiar raz na rok.	BAT 25
NH ₃		
Stężenie odorów		
TVOC	Raz w roku	BAT 25
Disiarczek węgla	Raz w roku	Nieuwzględnione w konkluzji
Kwas octowy	Raz w roku	Nieuwzględnione w konkluzji
Octan etylu	Raz w roku	Nieuwzględnione w konkluzji
Disiarczek dimetylu	Raz w roku	Nieuwzględnione w konkluzji

Pierwszy pomiar w/w substancji należy wykonać po zakończonym rozruchu zakładu.

4. Monitoring hałasu:

W ramach monitoringu należy wykonywać pomiary akustyczne w sąsiedztwie terenów chronionych akustycznie z częstotliwością raz na dwa lata oraz po każdej istotnej zmianie procesu technologicznego lub wymianie urządzeń określonych w tabeli III.

Pomiary hałasu wykonywane będą według metodyki referencyjnej wskazanej w rozporządzeniu Rozporządzenie Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 16 września 2021 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji (Dz.U. z 2021 r., poz. 1710). Pierwsze pomiary należy wykonać po zakończonym rozruchu zakładu.

5. Monitoring ewidencji odpadów:

Zasady ewidencji odpadów reguluje art. 66 i 67 ustawy z 14 grudnia 2012 o odpadach (Dz.U. z 2023 r. poz. 1587 z późn. zm.). Wytwórca prowadzi zgodnie z przyjętym katalogiem odpadów ich ilościową i jakościową ewidencję wykorzystując do tego system BDO. W ramach w/w systemu sporządza dla każdego rodzaju odpadu kartę ewidencji odpadu oraz kartę przekazania.

6. Monitoring procesów technologicznych:

Winien polegać na przestrzeganiu reżimu technologicznego oraz instrukcji eksploatacji urządzeń. Zakres monitoringu procesu technologicznego obejmuje ilościowe i jakościowe oznaczenie przyjmowanego surowca, oraz wyrobów finalnych oraz zużytych materiałów w procesie produkcji takich jak: gaz, energia elektryczna, woda i ścieki, wytworzone odpady, opakowania.

W zakresie prowadzenia procesu produkcyjnego przestrzeganie stosowanych procedur technologicznych przy wykorzystaniu aparatury kontrolno-pomiarowej zainstalowanej na urządzeniach produkcyjnych i magazynowych.

7. Zasady gromadzenia i przekazywania wyników monitoringu:

Wyniki pomiarów zgromadzone w ramach monitoringu środowiska i kontroli procesów instalacji należy przekazywać właściwym organom środowiska na podstawie obowiązujących przepisów w tym zakresie.

Archiwizowanie wyników pomiarów odbywa się w sposób następujący:

- pobór wód i odprowadzanie ścieków: odczyty z wodomierza głównego;
- emisja zanieczyszczeń do powietrza: przechowywanie okresowych pomiarów;
- emisja hałasu: przechowywanie okresowych pomiarów;
- ewidencja wytworzonych odpadów: przechowywanie danych w systemie BDO i innych dokumentów związanych z gospodarką odpadami;
- gromadzenie parametrów i wyników technologicznych w ramach zakładowego systemu zarządzania jakością i środowiskiem;
- ewidencjonowanie i przechowywanie przeprowadzonych wyników pomiarów przez okres 5 lat od zakończenia roku kalendarzowego, którego dotyczą.

X. Eksploatacja instalacji w warunkach odbiegających od normalnych, metody zabezpieczenia środowiska przed skutkami awarii:

1. Rozruchu i wyłączenia instalacji:

Rozruch instalacji polega na włączeniu do eksploatacji poszczególnych urządzeń. Po osiągnięciu określonych parametrów niezbędnych do rozpoczęcia procesu następuje uruchomienie linii produkcyjnej.

W przypadku konieczności wyłączenia instalacji, nastąpi to po zakończeniu pełnego cyklu produkcyjnego.

Natomiast zaprzestanie eksploatacji poszczególnych urządzeń wystąpi w ramach normalnego cyklu produkcyjnego.

Z uwagi na to, że nie występują warunki pracy instalacji odbiegające od normalnych nie określono warunków pracy w momencie rozpoczęcia i zakończenia pracy instalacji.

2. W zakresie ochrony gruntu i wód:

Utrzymywanie w należytej czystości terenu zakładu, ze szczególnym uwzględnieniem dróg i placów, z których następuje spływ do kanalizacji deszczowej, poprzez regularne zamiatanie dróg i placów oraz bezzwłoczne usuwanie zanieczyszczeń oleistych, w celu niedopuszczenia do nadmiernego stężenia zanieczyszczeń w wodach opadowych lub roztopowych.

3. W zakresie wystąpienia pożarów:

W celu zabezpieczenia przed wystąpieniem pożaru budynki wyposażono w sprzęt gaśniczy. Ponadto budynek są wyposażony w instalację ppoż. W przypadku wystąpienia pożaru zostaną podjęte następujące czynności: ewakuacja pracowników, odcięcie dopływu gazu i energii elektrycznej, powiadomienie właściwych służb tj.: straży pożarnej, policji i pogotowia ratunkowego.

W każdej sytuacji awaryjnej mogącej stworzyć zagrożenie dla środowiska należy powiadomić odpowiednie służby i organy ochrony środowiska w zależności od stopnia zagrożenia.

4. Wyłączenie instalacji:

W przypadku wyłączenia instalacji nastąpi zakończenie cyklu produkcyjnego, uzyskany towar zostanie zmagazynowany w zbiornikach lub zapakowany i wywieziony do obszaru magazynowania. Odpady zostaną przekazane uprawnionym odbiorcom, a teren uprzątnięty. Maszyny i urządzenia zostaną wyłączone zgodnie z przewidzianym cyklem produkcyjnym.

W związku powyższym nie określono warunków pracy w czasie rozpoczęcia i zakończenia rozruchu i wyłączenia instalacji, ponieważ nie będzie to stanowić zagrożenia dla środowiska z uwagi na wdrożone systemy technologiczne dla takich przypadków.

XI. Bezpieczne dla środowiska zakończenie działania instalacji:

W przypadku zakończenia eksploatacji nastąpi likwidacja zakładu w wyniku, której wszystkie urządzenia i obiekty winny być zlikwidowane zgodnie z wymogami wynikającymi z przepisów prawa budowlanego i ochrony środowiska.

XII. Zakres, sposób i termin przekazywania organowi właściwemu do wydania pozwolenia i Wojewódzkiemu Inspektoratowi Ochrony Środowiska informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu.

Zakres, sposób i termin przekazywania Staroście Łęczyckiemu i Wojewódzkiemu Inspektoratowi Ochrony Środowiska w Łodzi Delegatura w Skierniewicach informacji i danych określony został w punkcie IX decyzji.

XIII. Analiza wydanego pozwolenia zostanie przeprowadzona zgodnie z zasadami określonymi w art. 215 i 216 ustawy POŚ.

XIV. Pozwolenie wydane jest na czas nieokreślony.

Uzasadnienie

Do Starostwa Powiatowego w Łęczycy wpłynął wniosek w dniu 09.05.2025 r. złożony przez pełnomocnika Panią Adę Kutyło-Bromkę, która w imieniu **Animex K5 Sp. z o.o. z siedzibą przy ul. Chałubińskiego 8, 00-613 Warszawa** złożyła wniosek o udzielenie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do przetwarzania ubocznych produktów pochodzenia zwierzęcego w instalacji położonej w **Korytach Osadzie, gm. Daszyna powiat łęczycki, woj. łódzkie** o wydajności instalacji – 1183,20 Mg na dobę.

Osiągnięcie maksymalnej wydajności zakładu zaplanowano przy pracy dwóch linii produkcyjnych i określono na rok 2028.

W bieżącym roku zostanie uruchomiona tylko jedna linia produkcyjna, która obejmuje swym zakresem przetwarzanie ubocznych produktów pochodzenia drobiowego. Jednak w niniejszym pozwoleniu objęto stan docelowy obejmujący przetwarzanie ubocznych produktów pochodzenia drobiowego i wieprzowego.

Animex K5 Sp. z o.o. jest prowadzącym instalację oraz posiada do niej tytuł prawny.

W dniu 20.05.2025 r. tut. organ przesłał złożoną dokumentację przy pomocy nośników elektronicznych do Ministerstwa Klimatu i Środowiska.

W toku sprawy po szczegółowej analizie dokumentacji stwierdzono, że nie przedstawia ona w dostateczny sposób wszystkich istotnych zagadnień z punktu widzenia ochrony środowiska określonych w art. 208 ustawy POŚ w związku z powyższym tut. organ wezwał pełnomocnika do uzupełnienia złożonego wniosku. W związku z tym, że składane uzupełnienia nie wyjaśniały w sposób niebudzący wątpliwości tut. organ, trzykrotnie wzywał pełnomocnika do uzupełnienia treści złożonego wniosku.

Po stwierdzeniu, że uzupełniona dokumentacja oraz złożone wyjaśnienia do wniosku spełniają wymogi formalnoprawne, Starosta Łęczycki w dniu 16.10.2025 r. zawiadomił o wszczęciu postępowania zgodnie z art. 218 ustawy Prawo Ochrony Środowiska na zasadach i w trybie określonym w ustawie z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko, poprzez podanie do publicznej wiadomości informacji o możliwości składania uwag i wniosków w terminie 30 dni od daty ukazania się w/w zawiadomienia. Informacja została zamieszczona w formie obwieszczenia na stronie internetowej i tablicy ogłoszeń Starostwa Powiatowego w Łęczycy oraz na tablicach ogłoszeń w Urzędzie Gminy Daszyna oraz w siedzibie Wnioskodawcy.

W podanym terminie nie wpłynął do Starostwa Powiatowego w Łęczycy żaden wniosek zawierający wnioski lub uwagi dotyczące prowadzonego postępowania.

W dniu 23.10.2025 r. tut organ zwrócił się z prośbą do Komendanta Powiatowego Straży Pożarnej w Łęczycy o przeprowadzenie kontroli przedmiotowej instalacji.

Komendant Powiatowy Straży Pożarnej w Łęczycy wydał w dniu 12.11.2025 r. postanowienie PZ.5268.1.2025.GS, w którym stwierdził spełnienie wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz zgodność z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym uzgodnionym pozytywnie przez Komendanta Powiatowego Straży Pożarnej w Łęczycy, postanowieniem z dnia 22.04.2025 r., znak: PZ.5268.1.2025.GS wraz z pismami uzupełniającymi.

W dniach 24-25.11.2025 r. tut. organ przeprowadził oględziny instalacji w miejscu jej lokalizacji tj. w Korytach Osadzie 11. Faktyczny stan instalacji nie odbiega o zamieszczanego opisu w złożonym wniosku o udzielenie pozwolenia zintegrowanego.

Zgodnie z przepisami określonymi w ustawie Kodeks postępowania administracyjnego z dnia 14 czerwca 1960 r. (tekst jednolity: Dz. U. z 2024 r., poz. 572 z późn. zm.) strona została zawiadomiona o wszczęciu postępowania, organ umożliwił jej także czynny udział w każdym stadium postępowania poprzez składanie wyjaśnień i wniosków dowodowych oraz poinformował o zebraniu materiału dowodowego wskazując termin, w którym mogą się z nim zapoznać. Wskazał też termin wydania decyzji. W ustalonym terminie wpłynęło uzupełnienie złożone przez pełnomocnika wnioskodawcy w zakresie sprostowania umieszczonych zapisów w złożonym wniosku dotyczących nazwy źródła energii cieplnej, sprostowania zapisów w zakresie nieznaczącym dla spełnienia najlepszych dostępnych technik.

Innych wniosków i uwag w zakresie toczącego się postępowania nie wniesiono.

Po przeanalizowaniu dokumentacji przedłożonej przez Wnioskodawcę uznano, że spełnia ona wymogi ustawy Prawo ochrony środowiska dotyczące wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego.

Do wniosku dołączono komplet wymaganych dokumentów oraz została dołączona decyzja o środowiskowych uwarunkowaniach zgody na realizację przedsięwzięcia wydana przez Wójta Gminy Daszyna z dnia 31.08.2022 r. znak: OŚ.BIP.6220.4.2022 oraz decyzja pozwolenia wodnoprawnego z dnia 18.11.2024 r., znak: WL.ZUZ.4210.826.2024.KM na szczególne korzystanie z wód tj. na wprowadzanie do urządzeń kanalizacyjnych należących do w/w zakładu, ścieków przemysłowych biologicznie rozkładalnych zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego.

W czasie funkcjonowania instalacji do przetwarzania ubocznych produktów pochodzenia zwierzęcego powstają ścieki przemysłowe kwalifikowane, jako biologicznie rozkładalne, które będą odprowadzane do urządzeń kanalizacyjnych innego podmiotu tj. Animex Foods Sp. z o.o. Oddział K3 w Daszynie w celu ich oczyszczenia na oczyszczalni ścieków. Wprowadzanie substancji szczególnie szkodliwych do kanalizacji innego podmiotu zostanie uregulowane w/w pozwoleniu wodnoprawnym.

Ścieki z zakładu przetwarzania ubocznych produktów pochodzenia zwierzęcego są kwalifikowane jako ścieki przemysłowe biologicznie rozkładalne wpisując się w sektor „chów, hodowla zwierząt gospodarskich, produkcja lub przetwórstwo mięsa” – opisany w załączniku nr 5 określającego sektory przemysłowe, z których są odprowadzane ścieki przemysłowe biologicznie rozkładalne. W myśl powyższego zapisu w zakładzie przetwórstwa uppz prowadzone jest przetwórstwo mięsa w postaci ubocznych produktów pochodzenia zwierzęcego. Celem prowadzonej produkcji jest wytworzenie półproduktów do produkcji karmy dla zwierząt. Zapis „przetwórstwo mięsa” należy traktować, jako sektor bez wskazania produkcji mięsa przeznaczonego do dalszego spożycia dla ludzi lub przetwórstwem mięsa nienadającego się do spożycia. Ścieki powstające w instalacji będą odprowadzane do kanalizacji innego podmiotu, której właścicielem jest Animex Foods Sp. z o.o. Oddział K3 w Daszynie, na podstawie udzielonej zgody przez w/w podmiot z dnia 10.05.2024 r.

W toku postępowania w nawiązaniu do art. 204 ustawy Prawo ochrony środowiska przeanalizowano, czy instalacja spełnia wymagania ochrony środowiska wynikające z najlepszej dostępnej techniki. Eksploatacja instalacji jest działaniem zgodnym z najlepszą dostępną techniką, pozwalającą na zoptymalizowanie wykorzystywania mediów z jednoczesnym uwzględnieniem efektów ekonomicznych oraz wymogów ochrony środowiska obszarach emisji hałasu, emisji zanieczyszczeń do powietrza, gospodarki odpadami oraz odprowadzania ścieków przemysłowych do kanalizacji innego podmiotu. Podejście takie pozwoli na spełnienie dla przedmiotowej instalacji obowiązujących wymogów BAT. W związku z w/w konkluzjami dla instalacji odniesiono się granicznych wielkości emisyjnych, a także określono zakres i sposób monitorowania wielkości emisji zgodnych z tymi konkluzjami, o czym mowa w art. 211 ust. 3 i ust. 5 ustawy – Prawo ochrony środowiska.

Na podstawie złożonego wniosku tut organ stwierdził, że konkluzje BAT 13, 18, 20, 21, 22 i 23 nie mają zastosowania dla przedmiotowej instalacji z uwagi na brak znaczących aspektów środowiskowych oraz z uwagi na zastosowane metody ograniczenia emisji substancji do środowiska.

Woda do celów technologicznych i socjalnych pobierana jest z wodociągu. Wnioskodawca posiada podpisaną umowę z gestorem sieci, w której są określone warunki poboru wody.

Eksploatacja w/w instalacji powoduje wytwarzanie odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne. We wniosku przedstawiono rodzaje i ilości poszczególnych odpadów przewidzianych do wytworzenia ich sposób magazynowania oraz skład chemiczny i właściwości, a także dalszy sposób postępowania. Z zamieszczonego opisu wynika, że odpady będą magazynowane selektywnie i będą zabezpieczone przed przenikaniem do środowiska w sposób niekontrolowany oraz będą zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych.

W załączonej dokumentacji zawarto analizę wpływu instalacji na środowisko akustyczne terenów podlegających ochronie przed hałasem, z przeprowadzonej analizy wynika, że eksploatacja instalacji nie spowoduje przekroczenia dopuszczalnych poziomów hałasu poza zakładem na w/w terenach.

W pozwoleniu ustalono dopuszczalną wielkość emisji hałasu wyznaczoną dla terenów chronionych akustycznie, a także ustalono zakres monitoringu.

Na podstawie art. 202 ust. 2 ustawy POŚ w odniesieniu do przepisów określonych w art. 224 ust. 2 i 3 tej ustawy, określono w niniejszym pozwoleniu wielkość dopuszczalnej emisji do powietrza oraz techniczne jej warunki i czas występowania, zgodnie z wielkościami i parametrami emisji podanymi przez prowadzącą instalację.

Tut. organ odstąpił od określenia wielkości emisji dla substancji niepowodujących przekroczenia 10 % dopuszczalnych poziomów substancji w powietrzu albo 10% wartości odniesienia uśrednionych dla godziny.

Wobec powyższego należy stwierdzić, iż instalacja spełnia wymagania w zakresie ochrony powietrza, które są określone w przepisach obowiązujących prawa.

Na terenie zakładu działają się również obiekty o charakterze pomocniczym nieobjęte pozwoleniem zintegrowanym, tj. maszynownia pary technologicznej, która zapewnia pokrycie zapotrzebowania na ciepło całego zakładu w związku z tym nie jest częścią instalacji i podlega uzgodnieniom w odrębnym postępowaniu oraz instalacja kanalizacji służąca do odprowadzania wód opadowych lub roztopowych.

Wraz z wnioskiem o wydanie pozwolenia zintegrowanego przedstawiono analizę konieczności sporządzenia raportu początkowego dla instalacji, z której wynika, że stosowane środki zapobiegające ryzyku wystąpienia zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych na etapie przechowywania, transportu i stosowania substancji powodujących ryzyko nie występują istotne substancje stwarzające zagrożenie. W związku z powyższym z uwagi na stosowaną technologię w instalacji, a także ze względu na zastosowane środki zapobiegawcze tut. organ uznał, że nie ma potrzeby sporządzania raportu początkowego o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych, a także odstąpił od określenia sposobu i częstotliwości badań zanieczyszczenia gleby

i ziemi substancjami powodującymi ryzyko zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami oraz pomiarów zawartości tych substancji w wodach gruntowych.

W niniejszej decyzji organ zamieścił zapisy dotyczące monitoringu środowiska i kontroli eksploatacji instalacji w celu osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska, jako całości, a także określił sposoby postępowania w przypadku warunków odbiegających od normalnych oraz w przypadku zakończenia działalności instalacji. Jednocześnie tutaj organ wskazał sposoby zapobiegania występowania i ograniczania skutków tych awarii.

Instalacja w związku ze swoim położeniem nie powoduje transgranicznego oddziaływania na środowisko.

Zgodnie z wnioskiem instalacja objęta niniejszym pozwoleniem nie stwarza zagrożenia wystąpienia poważnej awarii przemysłowej i nie jest zaliczana do instalacji o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia awarii w rozumieniu art. 248 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska.

Na podstawie obowiązujących przepisów oraz w porozumieniu z Wnioskodawcą określono sposób monitoringu oraz kontrolę standardów emisyjnych opartych o stosowaną technologię.

Analizując wniosek stwierdzono, że zgodnie z art. 204 ustawy Prawo ochrony środowiska przedmiotowa instalacja spełnia wymagania najlepszej dostępnej techniki, a przyjęte rozwiązania umożliwiają prowadzenie procesu technologicznego przy dotrzymaniu standardów jakości środowiska.

Wobec powyższego należy stwierdzić, że obecnie instalacja spełnia wymagania niezbędne do udzielenia pozwolenia zintegrowanego, w związku z tym orzeczono jak w sentencji.

Pouczenie

Od niniejszej decyzji służy stronom prawo wniesienia odwołania do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Łodzi za pośrednictwem Starosty Łęczyckiego w terminie 14 dni od daty otrzymania decyzji.

Za wydanie pozwolenia zintegrowanego Wnioskodawca uiszczył opłatę rejestracyjną w wysokości 12000 zł oraz opłatę za pełnomocnictwo w kwocie 2 x 17 zł i opłatę za wydanie decyzji w wysokości 2011 zł (ustawa z dnia 10 listopada 2016 r. o opłacie skarbowej Dz. U. z 2025 r., poz. 1154).

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

Z dniem doręczenia organowi administracji publicznej oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez ostatnią ze stron postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna, co oznacza, iż decyzja podlega natychmiastowemu wykonaniu i brak jest możliwości zaskarżenia decyzji do Wojewódzkiego Sądu Administracyjnego. Nie jest możliwe skuteczne cofnięcie oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania.

Z up. STAROSTY
inż. Piotr Skonieczka
Z-ca Kierownika w Wydziale
Rolnictwa i Ochrony Środowiska

Otrzymują:

1. Animex K5 Sp. z o.o. ul. Chałubińskiego 8, 00-613 Warszawa – pełnomocnik Ada Kutyło-Bromka, EKO-BIZNES, ul. Zofii Nałkowskiej 19, 09-400 Płock + 1 egz. dokumentacji na płycie CD;
2. Animex K5 Sp. z o.o., Warszawa, ul. Chałubińskiego 8, 0-613 Warszawa – adres do korespondencji Animex K5. Sp. z o.o. w Daszynie Koryta Osada 11, gm. Daszyna;
3. a/a ROS.

Do wiadomości po uprawomocnieniu decyzji:

1. Animex Foods Sp. z o.o. Oddział K3 w Daszynie ul. Chałubińskiego 8, 00-613 Warszawa – adres do korespondencji Animex Foods Sp. z o.o. Oddział K3 w Daszynie, Koryta 10, 99-107 Daszyna;
2. Urząd Gminy w Daszynie, Daszyna 34A, 99-107 Daszyna;
3. Urząd Marszałkowski w Łodzi, Al. Piłsudskiego 8, 90-051 Łódź;
4. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska w Łodzi Delegatura w Skierniewicach Al. Macieja Rataja 11, 96-100 Skierniewice.