

Włocławek, dnia 30.05.2023 r.

Starosta Włocławski  
ul. Cyganka 28  
87-800 Włocławek

ROL.6222.3.2022

## DECYZJA

Na podstawie art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 188 ust. 1, 2, 2b, 3, art. 201 ust. 1, art. 202 ust. 1, 2, 4, art. 211 ust. 1, 5, 6 i 8, art. 224 ust. 1 i 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2022 r., poz. 2556 ze zm.) oraz art. 104 i 107 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postpowania administracyjnego (Dz. U. 2023 r., poz. 775 ze zm.),

po rozpatrzeniu wniosku Zakładu SONAC Lubień Kujawski sp. z o.o. z siedzibą w miejscowości Kaliska 146, 87-840 Lubień Kujawski, z dnia 28.11.2022 r. (wpływ do tut. urzędu: 01.12.2022 r.), uzupełniony w dniu 20.01.2023 r. o udzielenie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do obróbki i przetwórstwa surowców pochodzenia zwierzęcego o zdolności produkcyjnej ponad 75 ton wyrobów gotowych na dobę, zlokalizowanej na terenie działki o numerze ewidencyjnym 232/69, w obrębie Kaliska, gmina Lubień Kujawski, powiat włocławski, województwo kujawsko-pomorskie

### orzekam

udzielić dla zakładu **SONAC Lubień Kujawski sp. z o.o. z siedzibą w miejscowości Kaliska 146, 87-840 Lubień Kujawski** (NIP: 5320000955, REGON: 012077105) pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do obróbki i przetwórstwa surowców pochodzenia zwierzęcego o zdolności produkcyjnej ponad 75 ton wyrobów gotowych na dobę, zlokalizowanej na terenie działki o numerze ewidencyjnym 232/69, w obrębie Kaliska, gmina Lubień Kujawski, powiat włocławski, województwo kujawsko-pomorskie, na warunkach określonych w niniejszej decyzji:

## **I. Rodzaj prowadzonej działalności oraz parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom**

### **I.1. Rodzaj prowadzonej działalności**

SONAC Lubień Kujawski sp. z o.o. w miejscowości Kaliska prowadzi zakład zajmujący się działalnością przetwórczą surowców pochodzenia zwierzęcego. Głównymi surowcami wykorzystywanymi w instalacji są surowce zwierzęce: wołowe, wieprzowe i drobiowe. Instalacja technologiczna z zabudową oraz instalacjami towarzyszącymi znajduje się w całości na terenie działki nr 232/69 w miejscowości Kaliska, gmina Lubień Kujawski. Nieruchomość stanowi własność SONAC Lubień Kujawski sp. z o.o.

### **I.2. Rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom**

W zakładzie eksploatowana jest instalacja technologiczna do obróbki i przetwórstwa surowców pochodzenia zwierzęcego (tłuszczy stałych wołowych, wieprzowych i drobiowych) w procesie termiczno-ciśnieniowym z wytworzeniem użytecznych produktów w postaci tłuszczu zwierzęcych oraz białek.

Główne obiekty wchodzące w skład eksploatowanej instalacji to: hala technologiczna z częścią biurową oraz pomieszczeniem kotłowni, zbiorniki produktów płynnych, budynek podczyszczalni ścieków z zewnętrznymi zbiornikami osadu i ścieków oczyszczonych. Produkcja realizowana jest na dwóch równoległych liniach podstawowych: linii FMB wytopu tłuszczu (przerób surowców wołowych i wieprzowych) oraz nowszej linii FPP (przerób surowców drobiowych). Realizowany proces technologiczny na pracujących liniach bazuje na fizycznej obróbce materiałów wsadowych zwierzęcych z wytworzeniem użytecznych produktów. Całość procesu przebiega w kilku fazach w zamkniętych urządzeniach termiczno-ciśnieniowych, głównie z zastosowaniem pary wodnej jako medium roboczego. Moce przetwórcze instalacji w stanie docelowym, obecnie wnioskowanym to 95,1 Mg produktów/dobę, z wytworzeniem rocznym następujących ilości produktów: 2080 Mg (funkcjonalne białko drobiowe), 7800 Mg/rok (mokra skwarka) oraz 23400 Mg (tłuszcze). Poza kierowanymi do instalacji surowcami zwierzęcymi, instalacja zużywała będzie też: energię elektryczną, paliwo gazowe i/lub olej opałowy, wodę na cele utrzymania instalacji oraz wytwarzania pary procesowej (kupowaną z sieci zewnętrznej), środki do mycia i dezynfekcji, środki wspomagające podczyszczanie ścieków, dodatki technologiczne oraz preparaty do przygotowywania i kondycjonowania wody kotłowej. Zakład może pracować w sposób ciągły 24 h/dobę przez 7 dni w tygodniu z wyłączeniem przerw planowych.

### 1.3. Rodzaj i ilość wykorzystywanych surowców, materiałów oraz energii w instalacji

Głównymi surowcami w instalacji są surowce z przetwórstwa mięsnego. Surowce te dowożone są od kooperantów zewnętrznych transportem i poddawane przekształceniu w instalacji z wytworzeniem produktów handlowych.

Tabela 1. Substancje i materiały.

Zużycie podstawowych surowców i materiałów pomocniczych w związku z pracą instalacji.

Lp.	Surowiec/materiał pomocniczy	Przeznaczenie	Zużycie
1.	Tłuszcze wołowe lub wieprzowe	podstawowe surowce do przetwarzania w instalacji na poszczególnych liniach	23400 Mg/rok
2.	Tłuszcze drobiowe		23400 Mg/rok
3.	Woda	utrzymanie czystości i warunków sanitarnych, przygotowanie pary procesowej	130 000 m <sup>3</sup> /rok
4.	Dodatki technologiczne	przeciwutleniacze i stabilizatory produktu, kwas mlekowy	w zależności od potrzeb
5.	Środki na instalacjach wspomagających	środki do przygotowania wody kotłowej (inhibitor korozji, zmiękcacz), środki stosowane na podczyszczalni ścieków (korekta pH, wspomaganie procesu flotacji)	w zależności od potrzeb
6.	Środki do utrzymania w wymaganym reżimie sanitarnym instalacji oraz środków transportu	preparaty do mycia i dezynfekcji	w zależności od potrzeb

Tabela 2. Energia używana przez instalację (paliwa oraz energia elektryczna).

Zużycie energii elektrycznej w związku z pracą instalacji.

Lp.	Paliwo	Przeznaczenie	Zużycie
1.	Energia elektryczna	zasilanie maszyn i urządzeń	6 000MWh//rok
2.	Lekki olej opałowy	zasilanie kotła wspomagającego oraz wariantowo podstawowego kotła parowego	2660 m <sup>3</sup> /rok
3.	Gaz ziemny (dostarczany na zakład po rozprężeniu LNG w oddzielnej instalacji)	zasilanie podstawowego kotła parowego	3,2 mln Nm <sup>3</sup> /rok

## II. Warunki wprowadzenia do środowiska substancji i energii w czasie normalnego funkcjonowania instalacji

### II.1. Wprowadzenie gazów i pyłów do powietrza

#### II.1.1. Źródła powstawania i miejsca wprowadzania gazów i pyłów do powietrza, ich charakterystyka oraz czas eksploatacji źródeł emisji

Tabela 3. Wykaz źródeł emisji gazowo-pyłowych związanych z pracą instalacji IPPC na terenie zakładu SONAC Lubień Kujawski sp. z o.o.

Kod emitora	Opis	Charakterystyka emitora			Czas pracy [h/rok]	Główne emitowanie zanieczyszczenia
		Wysokość [m npt]	Średnica [m]	Zadaszenie		
<b>Źródła technologiczne</b>						
ET1	Suszarka linia FPP (część górna)	12,4	0,9	TAK	8320	para wodna, pyły
ET2	Suszarka linia FPP (część dolna)	12,3	0,8	TAK	8320	para wodna, pyły
ET3 <sup>1)</sup>	Mielenie kriogeniczne	3,7	0,125	NIE <sup>2)</sup>	8320	azot, pyły
<b>Procesy pomocnicze – energetyczne spalanie paliw oraz załadunek paliw</b>						
EE1	Kocioł podstawowy (paliwo gazowe lub wariantowo olej opałowy)	12,9	0,6	NIE	8320	pyły, tlenki azotu, dwutlenek siarki
EE2	Wspomagający kocioł wodny opalany olejem opałowym	4,1	0,255	NIE	8320	pyły, tlenki azotu, dwutlenek siarki
<b>Emisje ze zbiorników magazynowych</b>						
EM1	Zawór oddechowy z załadunku oleju opałowego	2,2	0,08	TAK	2	pary węglowodorów
EM2	Zawór oddechowy z załadunku oleju opałowego (tylko wariantowo)	4,2	0,06	TAK	47	pary węglowodorów

<sup>1)</sup>emitor przewidywany do uruchomienia w 2022/2023 r. <sup>2)</sup>wylot boczny poziomy

## II.1.2. Wielkość dopuszczalnej emisji zanieczyszczeń do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji

Tabela 4. Zestawienie wielkości emisji ze źródeł emisji gazowo-pyłowych na terenie zakładu SONAC

a) emisje z podstawowych procesów produkcyjnych

Emitowana substancja	Emisja godzinowa [kg/h]	Emisja roczna [Mg/rok]
<b>ET1</b>		
pył ogółem	0,2000	1,6640
pył PM10 <sup>1)</sup>	0,1080	0,8986
pył PM2.5 <sup>1)</sup>	0,0800	0,6656
<b>ET2</b>		
pył ogółem	0,0500	0,4160
pył PM10 <sup>1)</sup>	0,0270	0,2246
pył PM2.5 <sup>1)</sup>	0,0200	0,1664

1) przyjęto jak dla przemysłu spożywczego i suszenie, iż pył PM10 to 54% pyłu ogółem, zaś pył PM2.5 to 40% pyłu ogółem

b) emisje z procesu mielenia kriogeniczne

Emitowana substancja	Emisja godzinowa [kg/h]	Emisja roczna [Mg/rok]
<b>ET3</b>		
pył ogółem	0,0216	0,1797
pył PM10 <sup>1)</sup>	0,0216	0,1797
pył PM2.5 <sup>1)</sup>	0,0216	0,1797

1) przyjęto, że cały pył emitowany jest w postaci najdrobniejszej PM2.5

c) emisje z procesów pomocniczych, w tym energetycznego spalania paliw

Emitowana substancja	Emisja godzinowa [kg/h]	Emisja roczna [Mg/rok]
<b>EE1 (wariant I – paliwo gazowe)</b>		
pył ogółem	0,0189	0,1572
pył PM10 <sup>1)</sup>	0,0188	0,1563
pył PM2.5 <sup>1)</sup>	0,0187	0,1559
dwutlenek siarki	0,1325	1,1024
tlenki azotu	0,5678	4,7241
<b>EE1 (wariant II – paliwo ciekłe)</b>		
pył ogółem		
do 31.12.2024 r.	0,1749	1,4552
od 01.01.2025 r.	0,1049	0,8728
pył PM10 <sup>2)</sup>		
do 31.12.2024 r.	0,1707	1,4203
od 01.01.2025 r.	0,1023	0,8519
pył PM2.5 <sup>2)</sup>		
do 31.12.2024 r.	0,1691	1,4072
od 01.01.2025 r.	0,1014	0,8440
dwutlenek siarki		
do 31.12.2024 r.	2,9725	24,7312
od 01.01.2025 r.	1,2240	10,1837

tlenki azotu	1,3988	11,6380
<b>EE2</b>		
pył ogółem	0,0158	0,1314
pył PM10 <sup>2)</sup>	0,0154	0,1282
pył PM2.5 <sup>2)</sup>	0,0153	0,1271
dwutlenek siarki	0,0790	0,6573
tlenek azotu	0,0929	0,7729

1) przyjęto dla źródeł spalania przemysłowych spalających paliwa gazowe, iż pył PM10 to 99,4% pyłu ogółem, zaś pył PM2.5 to 99,2% pyłu ogółem

2) przyjęto dla źródeł spalania przemysłowych spalających paliwa ciekłe, iż pył PM10 to 97,6% pyłu ogółem, zaś pył PM2.5 to 96,7% pyłu ogółem

d) emisje ze zbiorników i magazynów

Emitowana substancja	Emisja godzinowa [kg/h]	Emisja roczna [Mg/rok]
<b>EM1 (zbiornik kotła wodnego wspomagającego – 2h/rok)</b>		
węglowodory alifatyczne	0,0787	$0,1574 \cdot 10^{-3}$
<b>EM2 (zbiornik wykorzystywany w wariacie Wariant II kocioł parowy – 47 h/rok)</b>		
węglowodory alifatyczne	0,0787	$3,6989 \cdot 10^{-3}$

## II.2. Emisja hałasu do środowiska

Tabela 5. Główne źródła hałasu związane z pracą instalacji przetwórczej na terenie zakładu SONAC

a) źródła kubaturowe

Lp.	opis / oznaczenie obiektu	wysokość [m npt]
1.	hala produkcyjna	11,5
2.	część administracyjna	8
3.	podczyszczalnia ścieków technologicznych	6
4.	kotłownia kontenerowa	3
5.	kontener chłodniczy	3
6.	skraplacz wentylatorowy	4

b) źródła zewnętrzne punktowe

Lp.	opis / oznaczenie obiektu	wysokość [m npt]
1.	klimatyzator	1,3
2-4.	klimatyzator	2,5
5.	klimatyzator	1
6.	klimatyzator podczyszczalnia	3
7.	agregat	1,3
8.	chłodnia wentylatorowa dach	10,5
9.	chłodnia wentylatorowa przy skraplaczu	1,5
10.	agregat przy kontenerze	1
11.	agregat przy kontenerze	1,5
12.	wentylator wyciągowy	0,5
13-16.	wentylacja ogólna podczyszczalni ścieków technologicznych	7
17-31.	wentylacja ogólna hali technologicznej	12,5
32-34.	wentylacja ogólna – część administracyjna	8,5
35.	emitor kotła gazowego (EE1)	12,9

36.	emitor kotła kontenerowego (EE2)	4,1
37.	emitor suszarki linia FPP – część górna (ET1)	12,4
38.	emitor suszarki linia FPP – część dolna (ET2)	12,3
39.	emitor z mielenia kriogenicznego (ET3)	3,7

Zakład może pracować z różnym natężeniem przez 24 godziny na dobę czyli zarówno w porze dnia tj. 6.00-22.00 oraz porze nocnej tj. 22-00-6.00. Dopuszczalne poziomy hałasu poza zakładem, zlokalizowanym w miejscowości Kaliska, gmina Lubień Kujawski, w odniesieniu do położonych terenów zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej, na które zakład może oddziaływać, określa się w następującej wysokości:

- równoważny poziom dźwięku A dla pory dnia (od godz. 6.00 do 22.00)  $L_{AeqD}$  – 55 dB
- równoważny poziom dźwięku A dla pory nocy (od godz. 22.00 do 6.00)  $L_{AeqN}$  – 45 dB

### II.3. Emisja odpadów

#### II.3.1. Rodzaje przewidzianych do wytworzenia odpadów wraz z określeniem miejsca ich magazynowania i sposobu zagospodarowania

Tabela 6. Zestawienie rodzajów odpadów niebezpiecznych oraz innych niż niebezpieczne przewidzianych do wytwarzania z uwzględnieniem ich składu chemicznego i właściwości oraz sposobu magazynowania i dalszego postępowania z odpadem w zakładzie SONAC

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Miejsce i sposób magazynowania odpadu oraz opis dalszego gospodarowania odpadami
<b>Odpady niebezpieczne</b>				
1.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowco organicznych	Oleje mineralne są otrzymywane z produktów przeróbki ropy naftowej i zawierają w swoim składzie głównie węglowodory o dużej masie cząsteczkowej – olej bazowy. Prócz oleju bazowego stosowane są liczne dodatki syntetycznych związków organicznych polepszające własności eksploatacyjne, takie jak np.: regulatory lepkości, antyutleniające, inhibitory korozji, środki antypienne itd. (w ilości w sumie nawet 30-40%). Zatem jako skład chemiczny oleju przepracowane stanowią mieszankę oleju bazowego, dodatków oraz produktów starzenia – substancji	Szczelny oznakowany pojemnik o poj. 1000 l, wykonany w materiałach niepalnych, odporny na działanie olejów odpadowych, odprowadzający ładunki elektryczności statycznej, zabezpieczony przed stłuczeniem oraz posiadający zamknięcie, znajdujący się w warsztacie z zabezpieczeniem przed dostępem osób trzecich.

			zawieszonych o wysokim stopniu uwęglenia (koks, sadze etc.), substancji nieorganicznych z zewnątrz (jak krzemionka) oraz nagromadzonych na skutek zużycia elementów współpracujących (głównie metale).	Następnie przekazany do uprawnionego odbiorcy.
2.	13 02 07*	Oleje silnikowe przekładniowe i smarowe łatwo ulegające biodegradacji	Oleje, których składniki łatwiej ulegają biodegradacji. Ich bazę stanowią m.in. estry i oleje roślinne.	Szczelny oznakowany pojemnik o poj. 1000 l, wykonany z materiałów niepalnych, odporny na działanie olejów odpadowych, odprowadzający ładunki elektryczności statycznej, zabezpieczony przed stłuczeniem oraz posiadający zamknięcie, znajdujący się w warsztacie z zabezpieczeniem do osób trzecich.
3.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Stosowane w zakładzie środki chemiczne czy dezynfekcyjne są dostarczane w szczelnych opakowaniach wykonanych głównie z tworzyw sztucznych odpornych na działanie poszczególnych chemikaliów. Są to przeważnie opakowania wykonane z poliolefin – polipropylenu oraz polietylenu niskiej i wysokiej gęstości. Natomiast dla preparatów w laboratorium także szklane. Ze względu na zanieczyszczenie przechowywanym środkiem bądź związkami chemicznymi, stanowią one odpady o charakterze niebezpiecznym – w przypadku, gdy oczywiście przechowywana substancja wykazuje taki charakter. Dla każdego ze środków potrzeba zatem indywidualnej oceny na podstawie karty charakterystyki substancji niebezpiecznej czy pozostałe opakowanie winno być zakwalifikowane jako potencjalnie niebezpieczne.	W pojemniku znajdującym się w warsztacie z zabezpieczeniem przed dostępem osób postronnych. Następnie przekazany do uprawnionego odbiorcy.
4.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia	Są to zużyte pojemniki ciśnieniowe (spray) np. po środkach konserwujących, lakierach, odświeżaczach, środkach dezynfekcyjnych.	W pojemniku znajdującym się w warsztacie z zabezpieczeniem przed dostępem osób postronnych.



		konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi		Następnie przekazany do uprawnionego odbiorcy.
5.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nie ujęte w innych grupach) tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Odpady stanowią ręczniki jednorazowe, szmaty, ubrania ochronne, rękawice zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi.	W pojemniku znajdującym się w warsztacie z zabezpieczeniem przed dostępem osób postronnych. Następnie przekazany do uprawnionego odbiorcy.
6.	16 01 07*	Filtry olejowe	W użytkowanych pojazdach i częściowo maszynach prócz wymiany olejów okresowo także wymianie podlegają filtry olejowe – które wielokrotnie podczas pracy filtrują płyn roboczy z zanieczyszczeń stałych, przedłużając tym samym żywotność medium smarnego. Sosowana tkanina filtracyjna podczas eksploatacji ulega nieodwracalnemu zużyciu, stąd istnieje konieczność regularnych wymian tego elementu. Odnośnie budowy filtr składa się z obudowy wykonanej z blachy metalowej, uszczelnień oraz tkaniny filtracyjnej wewnątrz. Charakter niebezpieczny temu odpadowi nadaje więc jedynie przepracowany olej, którym nasączona jest tkanina filtracyjna oraz wydzielone w porach tkaniny zanieczyszczenia stałe – sadze, cząstki mineralne. Same elementy konstrukcyjne filtra nie posiadają własności niebezpiecznych.	Beczka znajdująca się w warsztacie z zabezpieczeniem przed dostępem osób trzecich. Następnie przekazana do uprawnionego odbiorcy.
7.	16 02 13*	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09	Świetlówka składa się z rury szklanej, w której występują wyładowania elektryczne pomiędzy dwiema elektrodami. Wnętrze rury wypełnia	Zamykany szczelnie pojemnik znajdujący się w warsztacie zabezpieczonym przed

		do 16 02 12	<p>argon i pary rtęci pod niskim ciśnieniem. Na skutek wyładowań rtęć ulega wzbudzeniu i emituje wracając na stan podstawowy wysokoenergetyczne promieniowanie ultrafioletowe. Powierzchnia wewnętrzna rury pokryta jest mieszaniną odpowiednio dobranych substancji chemicznych wykazujących właściwości fluorescencyjne, tworzącą warstwę zwaną luminoforem. Pod wpływem padającego na luminofor niewidzialnego promieniowania ultrafioletowego następuje jego świecenie światłem widzialnym. W przypadku rozszczelnienia rury świetlówki, uwalniana jest rtęć w postaci pary, stanowiąca składnik niebezpieczny i wysoce toksyczny. W takiej postaci może być łatwo wchłaniana przez organizm drogą oddechową, bądź też skażać środowisko.</p>	<p>dostępem osób postronnych (na tyłach budynku warsztatowego). Następnie przekazany do uprawnionego odbiorcy.</p>
8.	16 05 07*	<p>Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)</p>	<p>Zużyte i przeterminowane chemikalia generowane w wyniku prac laboratorium: nieorganiczne m.in. kwasy, alkalia, organiczne m. in. alkohole, eter, estry, gotowe wskaźniki dla prowadzonych analiz etc.</p>	<p>Zamknięty, oznaczony pojemnik w magazynie chemikaliów, zabezpieczony przed dostępem osób postronnych. Następnie przekazany do uprawnionego odbiorcy.</p>
9.	16 05 08*	<p>Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)</p>		
10.	16 06 01*	<p>Baterie i akumulatory ołowiowe</p>	<p>Typowy akumulator samochodowy jest zbudowany z 6-ciu połączonych szeregowo ogniw oddzielonych przegrodami, zamkniętych w szczelnej obudowie polimerowej wraz z łącznikami, mostkami biegunowymi, stelażem oraz przyłączami. Z chemicznego punktu widzenia każde z ogniw składa się z elektrody</p>	<p>Wydzielone miejsce na terenie warsztatu zabezpieczonego przed dostępem osób trzecich. W momencie zakupu nowego następuje zwrot odpadu.</p>

			<p>ołowiowej, elektrody z tlenku (IV) ołowiu oraz ok. 37% roztworu wodnego kwasu siarkowego, spełniającego rolę elektrolitu – dla akumulatorów bezobsługowych do roztworu kwasu dodawany jest środek żelujący zapobiegający ubytkowi elektrolitu. Ze względu na obecność kwasu siarkowego, oraz zanieczyszczenia całości solami ołowiu akumulatory kwasowo-ołowiowe klasyfikowane są jako odpady niebezpieczne.</p>	
11.	16 06 02*	<p>Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe</p>	<p>Akumulator tego typu składa się z płyt dodatnich zbudowanych z niklu i pokrytych wodorotlenkiem niklu (III) oraz płyty ujemnej zbudowanej z czystego kadmu; płyty zanurzone są w roztworze KOH; stężenie KOH nie zmienia się w czasie pracy akumulatora. Ze względu na obecność soli niklu i kadmu klasyfikowane do grupy odpadów niebezpiecznych.</p>	<p>Akumulatory – wydzielone miejsce na terenie warsztatu zabezpieczonego przed dostępem osób trzecich. W momencie zakupu nowego następuje zwrot odpadu. Baterie – zamknięty szczelny opisany pojemnik na terenie magazynu bądź na terenie budynku administracyjnego, zabezpieczony przed dostępem osób postronnych. Następnie przekazanie do uprawnionego odbiorcy.</p>
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>				
12.	02 01 10	<p>Odpady metalowe pochodzące z rolnictwa, sadownictwa, upraw hydroponicznych, rybołówstwa, leśnictwa oraz przetwórstwa żywności</p>	<p>Są to materiały pochodzenia nieorganicznego – metale, pochodzące urządzeń i maszyn wykorzystywanych w obszarach produkcyjnych.</p>	<p>Mniejsze części metali są gromadzone w jednym z kontenerów znajdujących się obok budynku warsztatowego, większe (np. elementy konstrukcji) w zależności od dostępności na placach zakładowych lub w kontenerach. Następnie przekazane do uprawnionego odbiorcy.</p>
13.	02 02 01	<p>Odpady z mycia przygotowania surowców</p>	<p>Materiał biologiczny o dużej zawartości związków organicznych oraz zawartości biogenów – azot, fosfor.</p>	<p>Kontenery metalowe. Następnie przekazane do uprawnionego odbiorcy.</p>
14.	br 02 02 04	<p>Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków</p>	<p>Osad nadmierny pozostający jako odpad na eksploatowanej oczyszczalni ścieków. Materiał będący pozostałością wydzieloną w procesie podczyszczania</p>	
15.	02 02 04	<p>Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków</p>	<p>ścieków, cechujący się wysoką zawartością związków organicznych podatnych na rozkład biologiczny (50-</p>	

			75% s.m.) a także wysoką zawartością związków azotu i fosforu.	
16.	02 02 99	Inne niewymienione odpady	Pozostałości po etapie wstępnego oczyszczania surowców, również generowane podczas sytuacji przeglądów i konserwacji maszyn.	
17.	02 07 01	Odpady z mycia, oczyszczania i mechanicznego rozdrabniania surowców	Materiał biologiczny o dużej zawartości związków organicznych oraz zawartości biogenów – azot, fosfor.	Kontenery metalowe. Następnie przekazane do uprawnionego odbiorcy.
18.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Opakowania po stosowanych środkach chemicznych i pomocniczych, zużyte lub uszkodzone opakowania produktów oraz urządzeń i materiałów eksploatacyjnych. Część z trafiających na teren zakładu surowców oraz materiałów eksploatacyjnych dostarczona jest w opakowaniach z różnych materiałów jak karton, tworzywa sztuczne czy drewno (głównie palety) lub szkło. Opakowanie kartonowe to sprasowane kilkanaście warstw masy papierniczej, do której wyrobu używa się grubszych włókien ścieru drzewnego, ale także odpadowych szmat i makulatury. Z punktu widzenia chemicznego jest to więc głównie masa celulozowa. Natomiast podstawowymi pierwiastkami wchodzącymi w skład drewna są: (węgiel 49,5%), tlen (43,8%), wodór (6,0%), azot (0,2%) i inne. Tworzą one związki organiczne: celulozę, hemicelulozę i ligninę, ponadto w drewnie występują też: cukier, białko, skrobia, garbniki, olejki eteryczne oraz substancje mineralne. Odnośnie zaś opakowań z tworzyw sztucznych z chemicznego punktu widzenia będą to głównie poliolefiny czyli: polietylenu bądź polipropylenu. Tworzywa te poza długim czasem degradacji są inertne dla środowiska.	Szczelne pojemniki na placu na tyłach zakładu w oznakowanym miejscu. Następnie przekazane do uprawnionego odbiorcy.
19.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych		
20.	15 01 03	Opakowania z drewna		
21.	15 01 07	Opakowania ze szkła		
22.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż	Będą to zużyte ubrania ochronne oraz buty wykonane z tkanin naturalnych (bawełna) oraz syntetycznych (poliestry) z elementami metalowymi oraz wykonanymi z tworzyw sztucznych (guma, poliuretany, poliolefiny). Odnośnie zaś wkładów filtracyjnych filtrów w tym	

		wymienione w 15 02 02*	użytkowanych filtrów tkaninowych na zakładzie są one wykonywane z tkaniny poliestrowej.	
23.	16 01 19	Tworzywa sztuczne	Będą to głównie tworzywa z uszkodzonych elementów maszyn i urządzeń, stąd należące do grupy tworzyw technicznych tj. głównie poliamidy, poliwęglany, poliestry – czyli standardowe tworzywa konstrukcyjne. Z chemicznego punktu widzenia oprócz podstawowego łańcucha polimerowego tworzywa zawierają 10-50% dodatków modyfikujących ich własności – jak napelniacze (włókno szklane, składniki mineralne), barwniki, plastyfikatory, środki smarne etc.).	
24.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Tą grupę stanowią odpady wielomateriałowe zawierające m.in. metale i ich stopy, niemetale (stosowane jako elementy półprzewodnikowe obwodów drukowanych) tworzywa sztuczne, ceramikę. Materiały te połączone są w różnorodny sposób użyciem w sposób mechaniczny (wkrety, śruby, nity), czy termiczny (lutowanie, klejenie etc.), do tej grupy odpadów zaliczyć można uszkodzone: elektronarzędzia, telefony stacjonarne, sprzęt elektryczny i elektroniczny stosowany w maszynach przemysłowych, klawiatury komputerów, karty elektroniczne sterowników maszyn, przewody i kable elektryczne, bezpieczniki do maszyn itp.	
25.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15		
26.	16 05 09	Zużyte chemikalia inne niż wymienione 16 05 06*, 16 05 07* lub 16 05 08*	Zużyte i przeterminowane chemikalia generowane w wyniku pracy laboratorium nie zawierające substancji i właściwości niebezpiecznych. Kwalifikacja do tej grupy może nastąpić po analizie karty charakterystyki substancji niebezpiecznej danego preparatu.	W zamkniętym pojemniku w magazynie chemikaliów z zabezpieczeniem przed dostępem osób postronnych. Następnie przekazanie do uprawnionego odbiorcy.
27.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Baterie alkaliczne są bateriami jednorazowego użytku, bez możliwości ponownego ładowania. Zasada działania baterii polega na reakcji chemicznej, która zachodzi pomiędzy sproszkowanymi cynkiem (stanowiącym anodę), a tlenkiem	Zamknięty pojemnik na terenie warsztatu bądź na terenie budynku administracyjnego. Następnie przekazanie do uprawnionego odbiorcy.

			manganu (IV) – będącym katodą. Rolę elektrolitu ogniwa spełnia przeważnie wodorotlenek potasu, stąd nazwa. Z racji braku obecności metali ciężkich nie są klasyfikowane jako odpady niebezpieczne.	
28.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	Są to materiały pochodzenia nieorganicznego – metale (żelazo, stal, aluminium, mosiądze, miedź), szkło którego podstawowym budulcem jest krzemionka z dodatkami modyfikującymi własności oraz klasyczne materiały budowlane. Zatem materiały zupełnie obojętne dla środowiska.	Przechowywane bezpośrednio na ziemi na terenie zakładu w wyznaczonym miejscu. Następnie przekazanie do uprawnionego odbiorcy.
29.	17 02 02	Szkło		Kontener na terenie zakładu. Następnie przekazanie do uprawnionego odbiorcy.
30.	17 04 05	Żelazo i stal		Mniejsze części metali są gromadzone w jednym z kontenerów znajdujących się obok budynku warsztatowego, większe (np. elementy konstrukcji) w zależności od dostępności na placach zakładowych. Następnie przekazanie do uprawnionego odbiorcy.
31.	19 08 09	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda zawierające wyłącznie oleje jadalne i tłuszcze	Materiał biologiczny o dużej zawartości związków organicznych oraz zawartości biogenów – azot, fosfor.	W zamkniętym stacjonarnym zbiorniku metalowym o pojemności 30 m <sup>3</sup> . Max masa jednostkowa 30 Mg. Następnie przekazanie do uprawnionego odbiorcy.
32.	19 12 03	Metale nieżelazne	Do tej grupy zalicza się wszystkie odpady metali, z wyłączeniem żelaza oraz stopów metali, w których składzie nie znajduje się żelazo. W gronie odpadów niezależnych metali znajduje się między innymi aluminium, miedź, cyna, ołów oraz cynk, oprócz tego są stopy metali, takie jak brąz i mosiądz.	Kontener w wyznaczonym miejscu na placu. Następnie przekazanie do uprawnionego odbiorcy.
33.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Są to głównie tworzywa oraz odpady gumowe z uszkodzonych elementów maszyn i urządzeń, stąd należące do grupy tworzyw technicznych tj. głównie poliamidy, poliwęglany, poliestry – czyli standardowe tworzywa konstrukcyjne z instalacji i urządzeń z oczyszczalni ścieków oraz z uzdatniania wody pitnej i wody do celów przemysłowych.	Kontener w wyznaczonym miejscu na placu. Następnie przekazanie do uprawnionego odbiorcy.

## II.3.2. Ilości odpadów poszczególnych rodzajów przewidzianych do wytwarzania w ciągu roku

Tabela 7. Zestawienie ilości odpadów poszczególnych rodzajów przewidzianych do wytwarzania w ciągu roku zakładzie SONAC Lubień kujawski sp. z o.o.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]
<b>Odpady niebezpieczne</b>			
1.	13 02 05*	Míneralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	3
2.	13 02 07*	Oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe łatwo ulegające biodegradacji	2
3.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	7
4.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	1
5.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nie ujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	1
6.	16 01 07*	Filtry olejowe	1
7.	16 02 13*	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,5
8.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	0,5
9.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	0,5
10.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	0,5
11.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	0,5
<b>Łącznie:</b>			<b>17,5</b>
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>			
12.	02 01 10	Odpady metalowe pochodzące z rolnictwa, sadownictwa, upraw hydroponicznych, rybołówstwa, leśnictwa oraz przetwórstwa żywności	100
13.	02 02 01	Odpady z mycia i przygotowania surowców	10000
14.	br 02 02 04	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	15000
15.	02 02 04	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	15000
16.	02 02 99	Inne niewymienione odpady	10000
17.	02 07 01	Odpady z mycia, oczyszczania i mechanicznego rozdrabniania surowców	3000
18.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	50
19.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	50
20.	15 01 03	Opakowania z drewna	50
21.	15 01 07	Opakowania ze szkła	0,5
22.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02*	1
23.	16 01 19	Tworzywa sztuczne	3
24.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	0,5
25.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	0,3
26.	16 05 09	Zużyte chemikalia inne niż wymienione 16 05 06*, 16 05 07* lub 16 05 08*	0,5
27.	16 06 04	Baterie alkaiczne (z wyłączeniem 16 06 03)	0,3

28.	17 01 01	Odpady z betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	2
29.	17 02 02	Szkło	1
30.	17 04 05	Żelazo i stal	1
31.	19 08 09	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda zawierające wyłącznie oleje jadalne i tłuszcze	15000
32.	19 12 03	Metale nieżelazne	1
33.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	1
<b>Łącznie:</b>			<b>68262,1</b>

### III. Ilość i jakość ścieków powstających w wyniku eksploatacji instalacji

W związku z eksploatacją analizowanej instalacji ścieki generowane są w wyniku:

- utrzymania czystości oraz stanu sanitarnego obiektów, urządzeń, hali czy kontenerów z surowcami
- procesu technologicznego, tj. głównie wydzielane z wyjściowych surowców podczas ich przerobu w operacjach rozdziału i suszenia
- odprowadzania wód pochłoniczych nie mających kontaktu z surowcami

Ścieki z utrzymania czystości oraz technologiczne kierowane są siecią kanalizacji grawitacyjnej do pompowni nr 1 i dalej na układ podczyszczający. Natomiast ścieki pochłonicze (kondensat) kierowane są bezpośrednio do oddzielnej pompowni nr 2, gdyż jako czyste nie wymagają oczyszczania. Ścieki z pompowni nr 1 tłoczone są jedną z dwóch pomp pracujących naprzemiennie - na stopień mechanicznego podczyszczania ścieków. Wstępnie trafiają na sito bębnowe o drobnej perforacji (średnica oczka 1 mm), gdzie usuwane są zanieczyszczenia stałe (traktowane jako produkt uboczny pochodzenia zwierzęcego – kat. 3). Ścieki podczyszczone mechanicznie odprowadzane są do zbiornika retencyjnego znajdującego się pod posadzką pomieszczenia stopnia mechanicznego. W zbiorniku następuje uśrednienie ich składu poprzez mieszanie za pomocą mieszadła zatapialnego. Dalej ścieki podawane są ze stałą, zadaną wydajnością pompy układem dwupompowym (praca naprzemienna) na układ fizykochemicznego podczyszczania składającego się z układu dwustopniowej flotacji ciśnieniowej. Podczyszczanie na pierwszym stopniu flotacji odbywa się jedynie z wykorzystaniem drobnych pęcherzyków powietrza, co umożliwia odzyskanie ze ścieków tłuszczu technicznych. Oddzielone, wyflotowane tłuszcze są przetłaczane układem pompowym i magazynowane w zbiorniku buforowym tłuszczy, natomiast osady sedymentujące przetłaczane są do zbiornika buforowego osadów. Ścieki z pierwszego stopnia flotacji poprzez układ pompowni procesowej kierowane są na drugi stopień flotacji, gdzie dochodzi do właściwego procesu fizykochemicznego podczyszczania. Ścieki przepływają przez mieszacz statyczny, do którego dozowane są reagenty chemiczne powodujące destabilizację układów



koloidalnych oraz aglomerację zanieczyszczeń w większe jednostki możliwe do usunięcia w procesie sedymentacji i flotacji ciśnieniowej. Jako czynniki wspomagające stosowany jest roztwór wodorotlenku sodu (dla korekty pH), wodorotlenek żelaza (PIX) oraz polielektrolit (flokulat). Zarówno zanieczyszczenia wyflotowane, jak i te które uległy procesowi sedymentacji odprowadzane są do zbiornika buforowego osadów. Ścieki podczyszczone poprzez układ pompowni procesowej przetłaczane są do zbiornika buforowego ścieków podczyszczonych, gdzie mieszane są ze ściekiem pochłodniczym (kondensatem) i po ujednoczeniu składu odprowadzane ze stałą prędkością do systemu kanalizacji sanitarnej. Finalnie ww. ścieki w objętości łącznej do 76650 m<sup>3</sup>/rok (nie przewiduje się zmian ilościowych w wyniku zwiększenia wydajności instalacji) kierowane są wspólnym kolektorem, łącznie z pozostałymi ściekami z zakładu (posiadającymi charakter bytowy) do kanalizacji publicznej. Odprowadzanie wód deszczowych z terenu to proces wspomagający, powiązany jedynie funkcjonalnie z eksploatowaną instalacją technologiczną. Wody deszczowe zbierane do odwodnień na powierzchni zakładowej 7,50 ha, w łącznej objętości 4066 m<sup>3</sup>/rok kierowane są (po uprzednim podczyszczeniu w separatorze ropopochodnych) do rowu melioracyjnego przez wylot Ø 400 mm zlokalizowany na działce 232/64 obr. Kaliska. Określone parametry odprowadzanych do środowiska wód to: do 100 mg/l (zawiesina ogólna) oraz do 15 mg/l (węglowodory ropopochodne).

#### **IV. Dopuszczalne warianty pracy instalacji**

Nie przewiduje się wykorzystania instalacji oraz poszczególnych urządzeń do przerobu innych rodzajów materiałów czy prowadzenia i wykorzystywania instalacji do innych aktywności. Ciągi technologiczne użytkowanych linii pozwalają na optymalne prowadzenie procesu w standardowych reżimach pracy i dla określonych materiałów wsadowych. Niemniej z uwagi na planowaną dywersyfikację paliw podstawowych przewiduje się wariantową możliwość zastosowania w części przygotowania energii (pary procesowej) prócz stosowanego jako paliwo podstawowe gazu ziemnego – zamiennie – również lekkiego oleju opałowego, co będzie zależne od czynników ekonomicznych oraz dostępności paliw na rynku.

**V. Maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych, w szczególności w przypadku rozruchu i wyłączenia instalacji, a także warunki lub parametry charakteryzujące prace instalacji, określające moment zakończenia rozruchu i moment rozpoczęcia wyłączenia**

## **instalacji oraz warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii w takich przypadkach**

W trakcie eksploatacji instalacji nie przewiduje się prowadzenia pracy w warunkach odbiegających od normalnych – w przypadku stwierdzonej sytuacji awaryjnej na urządzeniach danej linii proces będzie zatrzymywany, zaś surowiec po wznowieniu produkcji będzie kierowany do powtórnego przerobu. W przypadkach dłuższych awarii będzie możliwość wywiezienia surowców do innych zakładów w ramach grupy SONAC, w tym przerabiających produkty uboczne pochodzenia zwierzęcego. Do nieprawidłowości można uznać także potencjalną awarię urządzeń podczyszczalni ścieków technologicznych – w takim przypadku trwające procesy będą zatrzymywane zaś wytworzone ścieki będą retencjonowane, do czasu usunięcia nieprawidłowości, w zbiorniku buforowym znajdującym się w głównej hali technologicznej (pojemności 30 m<sup>3</sup>). Ścieki mogą być też wypompowane z tego zbiornika i wywiezione na zewnętrzną instalację oczyszczającą. Nie przewiduje się zrzutów do kanalizacji ścieków w warunkach odbiegających od normalnych.

## **VI. Wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu ograniczenia emisji, w szczególności sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości, metody minimalizacji ilości powstających odpadów oraz sposoby ograniczania oddziaływań transgranicznych**

W związku z lokalnym charakterem inwestycja nie powoduje żadnych konsekwencji dla ewentualnych skutków środowiskowych, których charakter miałby posiadać znaczenie transgraniczne. Zakład położony jest w centrum kraju z kilkusetkilometrowym (ok. 300 km) oddaleniem od wszystkich granic sąsiednich państw. Jest to odległość zbyt duża, aby oddziaływania środowiskowe związane z emisjami gazowymi lub pyłowymi, mogące wystąpić jak wskazano jedynie w skali lokalnej dotarły do granic innego państwa powodując tam negatywne oddziaływanie na środowisko. Instalacja firmy SONAC Lubień Kujawski sp. z o.o. nie będzie źródłem oddziaływań transgranicznych na środowisko.

Do działań i środków technicznych, mających na celu ograniczenie emisji substancji i energii w celu osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości należą:

### **VI.1. Monitoring jakości powietrza, tj.:**

Z uwagi na jedynie lokalne oddziaływania emisji ze źródeł gazowo-pyłowych związanych z analizowaną instalacją IPPC, nie ma potrzeby prowadzić samodzielnie, przez

SONAC Lubień Kujawski sp. z o.o., jakiegokolwiek monitoringu lokalnej jakości powietrza - takiego wymogu nie narzucają również w dalszym ciągu krajowe przepisy prawne czy też Konkluzje BAT (zgodnie z przeprowadzoną analizą).

#### **VI.2. Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczenia ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko, tj.:**

- a) stosowanie materiałów dobrej jakości, konserwacja i utrzymanie maszyn w dobrym stanie technicznym celem oszczędności materiałów eksploatacyjnych,
- b) prowadzenie systemu kontroli wewnętrznej w zakresie gospodarowania odpadami m.in. prowadzenie ewidencji odpadów, utrzymywania miejsc magazynowania odpadów w odpowiednim stanie, szkolenie pracowników w zakresie właściwego prowadzenia gospodarowania odpadami,
- c) gospodarowanie odpadami zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami,
- d) zakup części z wykorzystywanych substancji chemicznych w opakowaniach zwrotnych lub też przechowywanie w dedykowanym zbiorniku z pominięciem opakowań,
- e) stosowanie oświetlenia energooszczędnego o znacznie dłuższej trwałości,
- f) wykorzystywanie do obrotu produktami palet wielokrotnego użytku oraz kierowanie uszkodzonych palet do regeneracji.

#### **VI.3. Rozwiązania zapewniające metody ochrony wód podziemnych i powierzchniowych:**

- a) wody podziemne – zakład nie korzysta w związku z pracą instalacji z ujęć wód podziemnych i nie jest to planowane;
- b) wody powierzchniowe – ujęcia tego rodzaju nie są wykorzystywane przez zakład i nie planuje się aby powstały i były wykorzystywane w związku z pracą instalacji.

#### **VI.4. Rozwiązania zapewniające zapobieganie i ograniczanie emisji hałasu**

Prowadzący instalację IPPC jest obowiązany do prowadzenia okresowych badań automonitoringowych poziomów hałasu w środowisku. Częstotliwość pomiarów powinna być nie rzadsza niż raz na dwa lata. Taki monitoring należy prowadzić na najbliższych terenach podlegających ochronie akustycznej. Jest to obecnie zabudowa o charakterze mieszkaniowym jednorodzinny w odległości ok. 0,5 km na południowy-wschód od granic zakładu. Punkty pomiarowe poziomów hałasu w środowisku należy każdorazowo, przy wykonywaniu pomiarów, lokalizować tak aby spełniały warunki wynikające z metodyki referencyjnej

opisanej w Rozporządzeniu Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 7 września 2021 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji (Dz. U. z 2021 r., poz. 1710).

## **VII. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji, w zakresie w jakim wykraczają poza wymagania ustawowe**

### **VII.1. Monitoring efektywności wykorzystania zasobów i energii**

Na terenie instalacji IPPC głównym wykorzystywanym zasobem to używane do celów technologicznych i utrzymania instalacji woda, paliwa (gaz ziemny LNG i olej opałowy) oraz energia elektryczna. Zakład SONAC Lubień Kujawski sp. z o.o. będzie prowadził monitoring w zakresie;

- zużycia wody
- zużycie energii elektrycznej
- zużycia paliw
- wykorzystania środków pomocniczych

Monitoring prowadzić należy analogicznie jak poprzez bieżące odczyty liczników pomiarowych oraz weryfikacje kosztów zakupu w odniesieniu do przerobu surowca w danym okresie rozliczeniowym oraz prowadzone rejestry w systemie zakładowym.

### **VII.2. Monitoring procesów technologicznych**

Odnośnie weryfikacji parametrów technicznych na liniach produkcyjnych prowadzić monitoring:

- temperatur i ciśnień w urządzeniach
- przepływów surowców i półproduktów
- poziomów surowców w zbiornikach

Natomiast na pracującej podczyszczalni ścieków technologicznych prowadzona weryfikacja dotyczyć będzie:

- przepływów między poszczególnymi urządzeniami
- ilość dozowanych środków wspomagających proces
- poziomów napełnienia zbiorników

Oprócz powyższych na odpływie podczyszczonych ścieków znajduje się sampler do zautomatyzowanego poboru prób do analiz.

### **VII.3. Monitoring emisji do powietrza**

Instalacja objęta niniejszym pozwoleniem podlega z mocy prawa obowiązkowi wykonywania pomiarów emisji substancji do powietrza. Zakres i częstotliwość oraz metodyki referencyjne wynikają z obowiązujących przepisów (Rozporządzenie Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 7 września 2021 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji (Dz. U. 2021, poz. 1710 ze zm.). Rozporządzenie to nakłada szczegółowe obowiązki pomiarowe dla monitoringu emisji w tym związanych z prowadzeniem energetycznego spalania paliw. Do takich na terenie instalacji produkcyjnej SONAC Lubień Kujawski sp. z o.o. zalicza się emitor EE1 odprowadzający zanieczyszczenia kotłowni podstawowej opalanej paliwem gazowym lub wariantowo lekkim olejem opałowym jako energetyczne źródło spalania paliw. W przypadku tego rodzaju źródeł opalanych paliwem gazowym i pracujących w sposób ciągły okresowe pomiary należy prowadzić, co najmniej raz na trzy lata w zakresie zgodnym z zał. nr 2 do rozporządzenia w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji (Dz. U. 2021 r. poz. 1710 ze zm.). Celem umożliwienia pomiarów na emitorze EE1 wyznacza się miejsce pomiarowe, wykonane jako 4 szt. króćców z gwintem wewnętrznym M64 x 4 z zamknięciem korkami umiejscowione na wysokości 12,5 m n.p.t. Dostęp do stanowiska pomiarowego zapewnić należy z dachu budynku technologicznego zakładu.

Wyniki okresowych pomiarów emisji do powietrza należy przedkładać Staroście Powiatu Włocławskiego oraz Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochronie Środowiska w Bydgoszczy, w terminie 30 dni od dnia zakończenia pomiarów, w układzie określonym w obowiązujących przepisach.

Należy prowadzić ewidencję przeprowadzanych pomiarów, a ich wyniki przechowywać przez okres 5 lat od zakończenia roku kalendarzowego którego dotyczą.

Odnosnie pozostałych zorganizowanych źródeł emisji, tj. suszarki (z emitorami ET1 i ET2), układu mielenia kriogenicznego (ET3), jak i również wspomagającego kotła olejowego (EE2) oraz przewodów oddechowych zbiorników oleju opałowego (EM1 i wariantowo EM2) nie identyfikuje się dodatkowych wymogów obligujących eksploatatora do prowadzenia pomiarów wielkości emisji wynikających z przepisów krajowych.

### **VII.4. Monitoring wytwarzanych odpadów**

W zakładzie zakres prowadzonego monitoringu obejmuje ilość wytwarzanych odpadów. Dane na ten temat będą niezmiennie gromadzone przy pomocy kart przekazania odpadów oraz kart ewidencji odpadów. Dokumenty ewidencji odpadów, sporządza się za

pośrednictwem indywidualnego konta w Bazie danych o produktach i opakowaniach oraz o gospodarce odpadami BDO, a dokumenty i wszelkie dane, na podstawie, których prowadzona jest ewidencja odpadów, przechowuje się przez okres 5 lat, licząc od końca roku kalendarzowego, w którym zostały sporządzone dokumenty ewidencji odpadów. Sprawozdanie roczne o wytwarzanych odpadach i o gospodarowaniu nimi sporządzane będzie poprzez wprowadzenie danych do BDO w terminie do 15 marca za poprzedni rok kalendarzowy.

**VIII. Zakres, sposób i termin przekazywania Staroście Powiatu Włocławskiego i Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Bydgoszczy corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu, w zakresie nieobjętym przepisami art. 149 ustawy Prawo ochrony środowiska**

**VIII.1. Nakłada się na prowadzącego instalację obowiązek przekazywania organowi właściwemu do wydania pozwolenia (Staroście Powiatu Włocławskiego) i Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Bydgoszczy informacji o:**

- a) ilości pobranej energii w poprzednim roku;
  - b) ilości wykorzystanych materiałów i surowców w poprzednim roku;
  - c) ilości zużytych paliw w poprzednim roku;
  - d) ilości i rodzajów wytworzonych odpadów w poprzednim roku;
  - e) wielkości produkcji wyrobu gotowego na dobę w poprzednim roku
- w terminie: do końca marca każdego roku za poprzedni rok kalendarzowy.

**VIII.2. Wyniki pomiarów, do prowadzenia których Spółka jest zobowiązana z mocy prawa przekazywać właściwym organom w formie i terminach – zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa w tym zakresie.**

**VIII.3. Pozostałe wyniki monitoringu procesów technologicznych przechowywać na terenie Zakładu przez okres 5 lat i udostępniać na żądanie organowi ochrony środowiska i organowi kontrolnemu.**

**IX. Sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii oraz postępowanie w czasie wystąpienia awarii, w tymi wymóg informowania o wystąpieniu awarii**

Zakład, zgodnie z obowiązującym rozporządzeniem Ministra Rozwoju z dnia 29 stycznia 2016 r. w sprawie rodzajów i ilości substancji niebezpiecznych znajdujących się w zakładzie decydujących o zaliczeniu zakładu o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz. U. 2016, poz. 138 ze zm.) nie jest zakładem o zwiększonym ryzyku albo dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej.

W związku z pracą instalacji identyfikuje się możliwość przechowywania na terenie zakładu następujących ilości środków i paliw z potencjałem zagrożenia:

⇒ środki do dezynfekcji i mycia mogące zawierać w swym składzie substancje kwalifikowane do niebezpiecznych, gdzie jednostkowo przechowywane może być maksymalnie w całym zakładzie łącznie do 2,5 Mg tego rodzaju preparatów (stosowane są preparaty kwaśne, zasadowe oraz na bazie aktywnego chloru oraz zawierające składniki aktywne bakterio i wirusobójcze),

⇒ stosowane na liniach przetwórczych dodatki technologiczne do procesu i gotowego produktu (kwas mlekowy oraz stabilizatory i przeciwutleniacze) przechowywane w ilości łącznej do 5,5 Mg,

⇒ preparaty stosowane wspomagająco na podczyszczalni ścieków technologicznych (korekty pH, środki wspomagające koagulację – PIX i flokulant) w jednorazowej ilości do 4 Mg,

⇒ środki do przygotowania wody kotłowej (inhibitor korozji, zmiękczacze), w jednorazowej ilości do 0,3 Mg,

⇒ lekki olej opałowy w maksymalnej ilości w przypadku stosowania jako paliwa podstawowego oleju opałowego – przechowywany w dwóch zbiornikach w ilości łącznej przy maksymalnym napełnieniu 30 Mg.

W ramach instalacji przechowywany może być, przy wariantowym stosowaniu jako główne paliwo - lekki olej opałowy w łącznej ilości 30 Mg. Przy progu kwalifikacyjnym do zakładów zwiększonego ryzyka w ww. rozporządzeniu od ilości 2500 Mg dla produktów ropopochodnych. Zakład nie będzie zatem zaliczany w dalszym ciągu do zakładów o zwiększonym ani tym bardziej dużym ryzyku wystąpienia awarii przemysłowej.

W przypadku hipotetycznej sytuacji awaryjnej emisja do środowiska może być szacowana maksymalnie na poziomie ilościowym określonym jw. Aby zapobiec takiej możliwości stosowane są w zakładzie odpowiednie działania organizacyjne oraz techniczne. Wszystkie substancje pomocnicze do mycia i dezynfekcji przechowywane są w ogólnozakładowym zamkniętym magazynku chemicznym, bez dostępu osób trzecich. Także środki wspomagające

produkcję przechowywane są w wydzielonym miejscu w magazynie głównym. Preparaty wydawane są według potrzeb na poszczególne linie oraz aktywności wspomagające (kotłownia, podczyszczalnia ścieków). Wszystkie środki stosowane są w pomieszczeniach zamkniętych z odpływami do kanalizacji wewnętrznej technologicznej – co umożliwia zatrzymanie ewentualnych wycieków substancji płynnych w zbiorniku buforowym obsługującym główną halę technologiczną. Przechowywanie środków chemicznych będzie prowadzone w oryginalnych, szczelnych i przystosowanych do zawartości opakowaniach producentów, zaś stosowanie odbywać się będzie zgodnie z zaleceniami. Stąd nie przewiduje się zagrożeń związanych z niekontrolowanym uwolnieniem w wyniku stosowania i przechowywania tych środków. Odnośnie dodatkowych ilości oleju opałowego, podziemny zbiornik tego paliwa posiada wykonanie dwupłaszczyznowe z systemem sygnalizacji ewentualnego wycieku do przestrzeni międzypłaszczyznowej – co skutecznie zabezpiecza środowisko gruntowe.

O fakcie wystąpienia sytuacji awaryjnej w instalacji, mogącej powodować zagrożenie dla środowiska i ludzi, należy powiadomić niezwłocznie Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Bydgoszczy oraz Starostę Powiatu Włocławskiego.

**X. Sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji, w tym sposobu usunięcia negatywnych skutków powstałych w środowisku w wyniku prowadzonej eksploatacji, gdy są one przewidywane.**

Aktualnie nie można określić jednoznacznie terminu zakończenia realizowanej działalności. Prowadzenie działalności zależało będzie w głównej mierze od koniunktury gospodarczej i podejmowanych w sposób ciągły działań optymalizacyjnych. Niemniej, w przypadku planu zaprzestania eksploatacji instalacji - wygaszanie działań produkcyjnych winno odbyć się w sposób najmniej ingerujący w środowisko, z możliwym wtórnym wykorzystaniem pozostałych urządzeń i materiałów.

**XI. Pozwolenie jest wydane na czas nieoznaczony.**

**Uzasadnienie**

Dnia 01.12.2022 r. do tut. urzędu wpłynął wniosek z dnia 28.11.2022 r., uzupełniony w dniu 20.01.2023 r. Zakładu SONAC Lubień Kujawski sp. z o.o. z siedzibą w miejscowości



Kaliska 146, 87-840 Lubień Kujawski, o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do obróbki i przetwórstwa surowców pochodzenia zwierzęcego o zdolności produkcyjnej ponad 75 ton wyrobów gotowych na dobę, zlokalizowanej na terenie działki o numerze ewidencyjnym 232/69, obręb Kaliska, gmina Lubień Kujawski.

W zakładzie eksploatowana jest instalacja technologiczna (na obecnie dwóch równoległych liniach) do obróbki i przetwórstwa surowców pochodzenia zwierzęcego (tłuszczy stałych wołowych, wieprzowych i drobiowych) w procesie termiczno-ciśnieniowym z wytworzeniem użytecznych produktów w postaci tłuszczu zwierzęcych oraz białek, jako produktów handlowych.

Obecnie planowane jest zwiększenie wydajności instalacji zakładowej do poziomu 95,1 Mg produktów na dobę. Zgodnie z obecnymi przepisami po zwiększeniu wydajności (z uwagi na przekroczenie progu wydajności 75 ton produktów na dobę) instalacja zaliczać się będzie do obiektów przemysłowych mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych oraz środowiska jako całości, tj. tak zwanych instalacji z grupy IPPC, stąd na fazę eksploatacyjną takiej instalacji wymagane jest uzyskanie pozwolenia zintegrowanego określającego m.in.: warunki emisji, wykorzystania podstawowych zasobów, niezbędnego monitoringu czy bezpiecznego dla środowiska jej prowadzenia czy dostosowania do wymogów najlepszej dostępnej techniki (BAT).

Celem uzyskania pozwolenia zintegrowanego spółka przedłożyła następujące dokumenty:

- wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego;
- dokumentację wniosku wraz z opisem poszczególnych elementów środowiska;
- streszczenie w języku niespecjalistycznym;
- dowód uiszczenia opłaty rejestracyjnej w kwocie 2 000,00 zł;
- potwierdzenie wniesienia opłaty skarbowej w kwocie 506,00 zł za wydanie pozwolenia;
- wydruk danych podmiotu z Krajowego Rejestru Sądowego nr 0000033663 z dnia 21.08.2022 r.;
- zaświadczenia o niekaralności prowadzącego instalację;
- wypis i wyrys z rejestru gruntów dla działki nr 232/69 obręb Kaliska, gm. Lubień Kujawski;
- umowę nr 466/2020 z dnia 29.10.2020 r. o zaopatrzenie w wodę i odprowadzenie ścieków zawartą między Gmina Lubień Kujawski Zakład Gospodarki Komunalnej i Mieszkaniowej a SONAC Lubień Kujawski sp. z o.o.;

- mapę w skali 1 : 1000 rozmieszczenia zinwentaryzowanych podstawowych źródeł emisji gazowo-pyłowych z zakładu SONAC Lubień Kujawski sp. z o.o.;
- decyzję Dyrektora Zarządu Zlewni PGW Wody Polskie w Łowiczu znak WA.ZUZ.5.4210.296.2021.KM z dnia 02.08.2021 r. udzielająca SONAC Lubień Kujawski Sp. z o. o. pozwolenia wodnoprawnego na szczególne korzystanie z wód;
- raport AR-22-KH-000011-01 z dnia 03.01.2022 r. Eurofins Environment Services Polska Sp. z o.o. z badań ścieków z zakładu SONAC Lubień Kujawski Sp. z o.o.;
- decyzję Starosty Włocławskiego znak ROL.6220.1.2022.EK z dnia 08.08.2022r. udzielającą Sonac Lubień Kujawski Sp. z o. o. pozwolenie na wytwarzanie odpadów;
- operat przeciwpożarowy opracowany w kwietniu 2022 r. przez mgr inż. poż. Jacka Serockiego;
- postanowienie Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej we Włocławku znak: PZ.5260.5.2022.6.KB z dnia 13.07.2022 r. uzgadniające spełnienie wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz stwierdzające zgodność z warunkami ochrony przeciwpożarowej przedstawione w operacie przeciwpożarowym wykonanym przez mgr inż. poż. Jacka Serockiego.

Dokumentacja wniosku została również przedłożona na elektronicznym nośniku danych (płyta CD).

Wnioskodawca dołączył do wniosku potwierdzenie uiszczenia opłaty rejestracyjnej wpłaconej na wyodrębniony rachunek bankowy Narodowego Funduszu Ochrony Środowiska w wysokości 2 000,00 zł, przez co wypełnił formalny warunek konieczny do rozpatrzenia wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego, określony w art. 210 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. 2022, poz. 2556 ze zm.).

Zgodnie z art. 209 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo Ochrony Środowiska (Dz. U. 2022, poz. 2556 ze zm.) Organ właściwy do wydania pozwolenia powinien przedstawić ministrowi właściwemu do spraw środowiska albo podmiotowi, o którym mowa w art. 213 ust. 1, zapis wniosku w postaci elektronicznej, za pomocą środków komunikacji elektronicznej. W związku z powyższym, pismem z dnia 25.01.2023 r. znak: ROL.6222.3.2022, na nośniku

CD, jak również za pomocą skrzynki ePUAP, tut. Organ przekazał Ministerstwu Klimatu i Środowiska z siedzibą w Warszawie, zapis omawianego wniosku wraz z dokumentacją.

W dniu 25.01.2023 r. Starosta Włocławski zawiadomił Spółkę o wszczęciu postępowania administracyjnego. Na podstawie art. 218 ustawy Prawo ochrony środowiska, w dniu 25.01.2023 r. obwieszczono w Biuletynie Informacji Publicznej Starostwa Powiatowego we Włocławku zawiadomienie o możliwości składania uwag i wniosków w terminie 30 dni od daty podania do publicznej wiadomości, wskazując miejsce ich składania. Jednocześnie zawiadomienie o wszczęciu postępowania zostało przekazane do Urzędu Miasta i Gminy w Lubieniu Kujawskim celem umieszczenia i podania informacji do publicznej wiadomości.

W wyznaczonym terminie, do tut. Organu nie wpłynęły uwagi oraz wnioski odnośnie prowadzonego postępowania. Nie było również chętnych osób, które chciałyby skorzystać z prawa zapoznania się z aktami w przedmiocie sprawy.

Instalacja określona w przedmiotowym wniosku w zakresie wytwarzania odpadów nie wymaga przeprowadzenia kontroli przez wojewódzkiego inspektora ochrony środowiska.

Pismem z dnia 05.04.2023 r. Starosta Włocławski na podstawie art. 183c ust. 1 i 2 w związku z art. 208 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo Ochrony Środowiska (Dz. U. 2022 r., poz. 2556 ze zm.) wniósł do komendanta Miejskiej Straży Pożarnej we Włocławku o przeprowadzenie kontroli przedmiotowej instalacji, w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności warunkami ochrony przeciwpożarowej na terenie Zakładu SONAC Lubień Kujawski Sp. z o.o.

Wnioskodawca dokonał także porównania przedmiotowej instalacji z technikami BAT. W związku z przeprowadzoną analizą obiekt wymaga dostosowania do następujących wymogów: BAT 3 i BAT 4 – wdrożenie i prowadzenie dodatkowo monitoringu ścieków w zakresie prowadzenia okresowych analiz chlorków w ściekach podczyszczonych (z częstotliwością raz na miesiąc) oraz zobowiązania do dodatkowego, ciągłego monitoringu pH w ściekach opuszczających instalację.

W celu weryfikacji przedstawionych we wniosku informacji o instalacji i rozwiązaniach dotyczących m. in. emisji do powietrza, gospodarowania odpadami, gospodarki wodno-ściekowej, emisji hałasu, pracownicy Wydziału Rolnictwa i Ochrony Środowiska Starostwa Powiatowego we Włocławku przeprowadzili 19.04.2023 r., oględziny na terenie Zakładu SONAC Lubień Kujawski Sp. z o.o. W dniu 21.04.2023 r. sporządzono protokół z wizji miejsca inwestycji, dla której wydawane jest pozwolenie zintegrowane.

W dniu 12.05.2023 r. do Starostwa Włocławskiego wpłynęło postanowienie Komendanta Miejskiej Państwowej Straży Pożarnej we Włocławku (znak: PZ.5260.4.6.6.2023.4.KB) stwierdzające spełnienie wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz zgodność z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacji przeciwpożarowym, wykonanym przez mgr inż. poż. Jacka Serockiego, nr dypl. SGSP 3295.

Zawiadomieniem z dnia 16.05.2023 r., znak: ROL.6222.3.2022, zgodnie z art. 10 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. – Kodeks postępowania administracyjnego, poinformowano strony o zakończeniu postępowania dowodowego i możliwości zapoznania się ze zgromadzonym materiałem dowodowym w terminie 7 dni od dnia otrzymania zawiadomienia. Strony nie wniosły żadnych uwag dla prowadzonego postępowania.

### **Pouczenie**

Od niniejszej decyzji służy stronom odwołanie do Samorządowego Kolegium Odwoławczego we Włocławku. Odwołanie wnosi się za pośrednictwem tutejszego organu w terminie 14 dni od dnia doręczenia decyzji.

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.

#### **Otrzymują:**

✓ SONAC Lubień Kujawski Sp. z o.o.,

2. a/a.

#### **Do wiadomości:**

✓ Ministerstwo Klimatu i Środowiska, ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa,

✓ Marszałek Województwa Kujawsko-Pomorskiego, Pl. Teatralny 2, 87-100 Toruń,

✓ Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska w Bydgoszczy, Delegatura we Włocławku, Pl. Mikołaja Kopernika 1, 87-800 Włocławek,

✓ Burmistrz Miasta i Gminy Lubień Kujawski, ul. Wojska Polskiego 29, 87-840 Lubień Kujawski.

z op. Strony  
Mariusz Kuczkowski  
Naczelnik Wydziału  
Rolnictwa i Ochrony Środowiska

