

OSL.6222.3.2017

## DECYZJA

Na podstawie art. 181 ust. 1 pkt 1 i art. 183 ust. 1, art. 188, art. 202, art. 211, w związku z art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2017r. poz. 519 z późn. zm.); art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2017r. poz. 1257 z późn. zm.), po rozpatrzeniu wniosku Przedsiębiorstwa Wielobranżowego „ARPO” K. Spalony Spółka Jawna z siedzibą w m. Długa Wieś Druga, Długa Wieś Druga 50 62-820 Stawiszyn

### o r z e k a m

I. Udzielić: Przedsiębiorstwu Wielobranżowemu „ARPO” K. Spalony Spółka Jawna z siedzibą w m. Długa Wieś Druga, Długa Wieś Druga 50 62-820 Stawiszyn. REGON: 003363810, NIP: 6180045986, KRS: 0000077594 pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji wysokiej jakości tłuszczów zwierzęcych oraz skwarków z produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego, zlokalizowanej w m. Długa Wieś Druga (dz. nr 46/1), gm. Stawiszyn

### II. Ustalić:

#### 1. Rodzaj prowadzonej działalności

Produkcja tłuszczów zwierzęcych oraz skwarków z produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego.

Przedsiębiorstwo posiada decyzję Powiatowego Lekarza Weterynarii zatwierdzającą zakład do prowadzenia działalności w zakresie przetwarzania materiału kategorii 3 z przeznaczeniem na cele paszowe i techniczne – topienia tłuszczów technicznych i paszowych. Zakładowi został nadany numer identyfikacyjny – PL. 30077601 oraz PL. 3007131p.

#### 2. Charakterystyka instalacji

Nazwa instalacji	Rodzaj instalacji*	Parametry pracy instalacji
instalacja do produkcji wysokiej jakości tłuszczów zwierzęcych oraz skwarków z produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego	instalacja do unieszkodliwiania lub odzysku padłych lub ubitych zwierząt lub produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego o zdolności produkcyjnej (największej ilości określonego wyrobu lub wyrobów, która może być wytworzona w jednostce czasu w normalnych warunkach pracy instalacji) ponad 10 ton na dobę	4 dni w tygodniu przez 24 godziny na dobę oraz w soboty przez 16 godzin na dobę; maksymalna wydajność produkcji – zużycie surowców w ilości: ok. 35 – 40 Mg/dobę produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego

\*wg rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014r. poz. 1169)

### 2.1. Zużycie surowców

Rodzaj surowca	Roczne zużycie (Mg/rok)
Produkty uboczne pochodzenia zwierzęcego	8 000

### 2.2. Zużycie energii

Źródła energii	Potrzeby, na które jest zużywana energia	Zużycie energii (MWh/rok)
Energia elektryczna zakupiona z zewnątrz	Procesy technologiczne -- zasilanie maszyn i urządzeń wykorzystywanych w procesie produkcyjnym	5 000

### 2.3. Zużycie wody

Źródło wody	Całkowite zużycie (m <sup>3</sup> /rok)	Na potrzeby technologiczne wytop tłuszczów zwierzęcych (m <sup>3</sup> /rok)	Na potrzeby mycia zakładu (m <sup>3</sup> /rok)	Na potrzeby mycia pojazdów (m <sup>3</sup> /rok)	Na potrzeby socjalno - bytowe (m <sup>3</sup> /rok)
Własne ujęcie, wodociąg gminny	6 657,0	5 000,0	500,0	500,0	657,0

### 2.4. Zużycie paliw – na potrzeby produkcji ciepła, pary technologicznej oraz na potrzeby transportu wewnętrznego zakładu

Rodzaj paliwa	Zużycie/rok
Olej napędowy (litry)	ok. 90 000
Benzyna silnikowa (litry)	ok. 1 700
Gaz propan-butan (m <sup>3</sup> )	ok. 117 150
Węgiel kamienny (Mg)	ok. 1 420

## 2.5. Ilość wytworzonych ścieków przemysłowych

Proces podczas którego powstają ścieki przemysłowe	Ilość ścieków przemysłowych m <sup>3</sup> /rok
wytupu tłuszczu zwierzęcych	5 000
mycie zakładu	500
mycie pojazdów	500
łącznie	6 000

## 2.6. Wielkość produkcji

Rodzaj produktu	Wielkość (Mg/r)
Wyprodukowany tłuszcz	5 000
Wyprodukowana mączka	600

## 2.7. Urządzenia instalacji

- chłodnie – magazyny surowca,
- urządzenia do przeladunku, rozładunku i załadunku,
- urządzenia rozdrabniające,
- urządzenia roztopiające,
- urządzenia rozdzielające i separujące,
- urządzenia transportujące tłuszcz (pompy, zbiorniki pośrednie, rurociągi),
- urządzenia transportujące skwarki (przenośniki, wózki transportowe),
- urządzenia do obróbki termicznej tłuszczu,
- urządzenia do suszenia i czyszczenia tłuszczu,
- zbiorniki magazynowe do tłuszczu,
- urządzenia do obróbki termicznej skwarków,
- urządzenia do suszenia skwarków,
- urządzenia do odfuszczenia skwarków,
- urządzenia do rozdrabniania skwarków,
- urządzenia do pakowania i transportu skwarków,
- magazyn skwarków.

## 2.8. Opis technologii

Pozyskane w zakładach uboju i przetwórstwa mięsnego surowce tłuszczowe transportowane są pojazdami posiadającymi pozwolenie weterynaryjne na przewóz materiałów kategorii 3 w oznakowanych pojemnikach dystrybucyjno-magazynowych.

Rozładunek odbywa się w pomieszczeniu przyjęcia surowca wyposażonego w wózki transportowe i wagę.

Podczas przyjęcia surowców dokonywana jest ocena przydatności tłuszczu do produkcji. Uznany za zdatny do produkcji, zważony tłuszcz transportowany jest do magazynu surowca – chłodni, gdzie przechowywany jest w temperaturze max +4°C. Bezpośrednio w chłodni tłuszcz z pojemników wysypywany jest za pomocą wywrotnicy hydraulicznej do podajnika ślimakowego.

Podajnik ślimakowy podaje surowice na linię ciągłego wytopu, której pierwszy człon stanowi rozdrabniacz zintegrowany z rurą wytopową, gdzie zostaje rozdrobniony i roztopiony.

Dalsza obróbka tłuszczu polega na oddzieleniu przy pomocy wirówki dekantacyjnej skwarków od emulsji wodnotłuszczowej, a następnie w wirówce separacyjnej z emulsji zostaje oddzielony tłuszcz od wody powirówkowej.

Woda powirówkowa kierowana jest na układ filtrów, których zadaniem jest odzyskanie zawartych w wodzie białek i tłuszczu. Uzyskany tłuszcz i białko kierowane są do dalszej obróbki, natomiast woda trafia jako ściek do kanalizacji ścieków poprodukcyjnych.

Z linii ciągłego wytopu tłuszcz, przez układ zasobnikowo-pompowy transportowany jest rurociągami do zbiorników pośrednich na dziale uszlachetniania.

Proces uszlachetniania wytopionego tłuszczu polega na dalszej obróbce termicznej, suszeniu oraz czyszczeniu. Tak obrobiony tłuszcz rurociągami transportowany jest do zbiorników magazynowych, bezpośrednio do cystem transportowych lub pojemników dystrybucyjnych.

Skwarki z linii ciągłego wytopu poddawane są dalszej obróbce na dziale destruktorów, gdzie są suszone i odtłuszczane. Tak obrobione skwarki są rozdrabniane i w postaci mączki, grysiku lub makuch pakowane są do worków lub pojemników i kierowane do magazynu.

### 3.Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości

- Zastosowanie technik, technologii wyczerpujących aktualne możliwości proekologiczne.
- Bieżące sprawdzanie stanu technicznego instalacji i naprawianie usterek.
- Monitorowanie zużycia wody.
- Bieżąca kontrola i usuwanie ewentualnych wycieków wody.
- Zmniejszenie zużycia wody i ilości wytworzonych ścieków poprzez sprząkanie przed czyszczeniem na mokro.
- Wybór detergentów zapewniających odpowiedni poziom higieny przy jednocześnie najmniejszym wpływie na środowisko.
- Zastosowanie szczelnych, nieprzepuszczalnych podłóg.
- Separacja ścieków technologicznych i nie technologicznych.
- Gromadzenie ścieków w szczelnych i nieprzepuszczalnych oraz przykrytych zbiornikach.
- Zainstalowanie urządzeń zmniejszających ryzyko przypadkowego przepelnienia zbiorników.
- Wstępne podczyszczanie ścieków przemysłowych w zakładowej oczyszczalni ścieków.

- Magazynowanie odpadów w sposób selektywny w wyznaczonych miejscach na terenie zakładu, zabezpieczonych przed dostępem osób postronnych, zwierząt oraz przed możliwością rozprzestrzeniania się i zmieszania z innymi odpadami.
- Przekazywanie odpadów uprawnionym podmiotom.

#### 4. Wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych

- Magazynowanie odpadów w sposób selektywny, w miejscach do tego wyznaczonych, zabezpieczenie przed dostępem osób postronnych, zwierząt oraz przed możliwością rozprzestrzeniania się i zmieszania z innymi odpadami.
- Magazynowanie odpadów niebezpiecznych pod zadaszeniem, na utwardzonym podłożu.
- Gromadzenie ścieków przemysłowych i bytowych w szczelnych, bezodpływowych zbiornikach.
- Wyposażenie zakładu w sorbenty, wykorzystywane podczas ewentualnych sytuacji awaryjnych.

#### 5. Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza

Zakład wyposażony jest w tunelowy system wentylacji z jednym odprowadzeniem zanieczyszczeń. W każdym pomieszczeniu znajdują się kratki wentylacyjne skąd rurami powietrze odprowadzane jest do wentylatora w pomieszczeniu kotłowni i emitorem o wysokości  $h = 25,3$  m na zewnątrz.

Z instalacji do produkcji wysokiej jakości tłuszczów zwierzęcych oraz skwarków z produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego nie występuje emisja substancji do powietrza, dla których zostały określone dopuszczalne poziomy substancji w powietrzu lub wartości odniesienia.

Proces technologiczny może być źródłem emisji substancji odorowych. W obecnym stanie prawnym nie ma norm określających dopuszczalne stężenia substancji zapachowych w powietrzu.

Dla potrzeb technologicznych i grzewczych zakładu pracują dwa kotły:

- kocioł PPW 840 o mocy 0,84 MW, zasilany paliwem stałym,
- kocioł HTO 160L o mocy 0,98 MW, zasilany gazem propan – butan.

Spaliny z kotłów wprowadzane są do powietrza kominami:

- kocioł PPW 840 – komin o wysokości  $h = 25,3$  m i średnicy wylotu  $d = 0,7$  m,
- kocioł HTO 160L – komin o wysokości  $h = 7$  m i średnicy wylotu 0,4 m.

Dla instalacji energetycznego spalania paliwa, składającej się z ww. kotłów nie jest wymagane pozwolenie na wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza.

#### 6. Warunki poboru wody

Woda na potrzeby instalacji pobierana jest z wodociągu gminnego oraz własnego ujęcia wód podziemnych zlokalizowanego na działce nr 46/1 w m. Długa Wieś Druga, gm. Stawiszyn.

Położenie ujęcia:

    długość geograficzna – 18°04'40",  
    szerokość geograficzna - 51°55'30".

a) Wielkość poboru wód podziemnych:

$$Q_{\max \text{ sek.}} = 0,000222 \text{ m}^3/\text{s}$$

$$Q_{\text{śr. dobowe}} = 19,2 \text{ m}^3/\text{d}$$

$$Q_{\text{dopuszczalne roczne}} = 7\,008,0 \text{ m}^3/\text{r}$$

b) Okres prowadzenia poboru – cały rok.

c) Stratygrafia ujmowanych utworów wodonośnych – czwartorzęd.

d) Zasoby eksploatacyjne –  $Q = 0,8 \text{ m}^3/\text{h}$  przy depresji  $S = 0,5 \text{ m}$  (zatwierdzone decyzją Starosty Kaliskiego z dnia 3 września 2010r. znak OŚ.7520-28/10).

## 7. Emisja hałasu

a) Ustala się następujące dopuszczalne poziomy hałasu w chronionym środowisku zabudowy zagrodowej:

$$L_{\text{Aeq D}} = 55 \text{ dB w porze dnia, tj. od godz. } 6^{00} \text{ do } 22^{00}.$$

$$L_{\text{Aeq N}} = 45 \text{ dB w porze nocy, tj. od godz. } 22^{00} \text{ do } 6^{00}.$$

Hałas emitowany z terenu zakładu nie może powodować przekroczeń ww. dopuszczalnych poziomów.

b) Rozkład czasu pracy źródeł hałasu dla doby

Opis źródła hałasu	Czas pracy źródła
Linia technologiczna	Dzień: do 16 godzin Noc: do 8 godzin
Wentylator $V = 43\,200 \text{ m}^3/\text{h}$	Dzień: do 16 godzin Noc: do 8 godzin

## 8. Ilość, stan i skład ścieków przemysłowych

a) Ilość wytworzonych ścieków przemysłowych:

$$Q_{\max \text{ godz.}} = 34 \text{ m}^3/\text{h}$$

$$Q_{\text{śr. dobowe}} = 60 \text{ m}^3/\text{d}$$

$$Q_{\max \text{ roczne}} = 6\,000 \text{ m}^3/\text{r}$$

b) Dopuszczalne wartości wskaźników w ściekach przemysłowych:

$$\text{fosfor ogólny} - 12 \text{ mg}/\text{dm}^3$$

$$\text{azot azotynowy} - 10 \text{ mg}/\text{dm}^3$$

$$\text{azot amonowy} - 100 \text{ mg}/\text{dm}^3$$

$$\text{węglowodory ropopochodne} - 15 \text{ mg}/\text{dm}^3$$

Powstające ścieki przemysłowe gromadzone są w 4 zbiornikach bezodpływowych o łącznej pojemności 40 m<sup>3</sup>. Wstępnie podczyszczone ścieki w zakładowej oczyszczalni ścieków wywożone są okresowo na oczyszczalnię ścieków.

## 9. Warunki wytwarzania i sposoby postępowania z odpadami

### 9.1. Rodzaje odpadów przewidziane do wytwarzania

Lp.	Grupy, podgrupy i rodzaje odpadów	Kod odpadów	Podstawowy skład chemiczny odpadów i ich właściwości
Grupa: 15 Odpady opakowaniowe; sorbenty, tkaniny do wycierania, materiały filtracyjne i ubrania ochronne nieujęte w innych grupach			
Podgrupa: 15 01 Odpady opakowaniowe (włącznie z selektywnie gromadzonymi komunalnymi odpadami opakowaniowymi)			
1	Opakowania z papieru i tektury	15 01 01	<p>Papier, to spłasniona na sicie masa włóknista pochodzenia organicznego. Wytwarzany jest, poprzez ułożenie na sicie włókien, np. z celulozy. Oprócz włókien organicznych w skład papieru wchodzi substancje niewłókniste wypełniacze organiczne: np. skrobia ziemniaczana i wypełniacze nieorganiczne – mineralne: kaolin, talk, gips, kreda oraz niekiedy substancje chemiczne typu hydrosulfit oraz barwniki. Według normy unijnej ISO 4046-1-4:2002 wytwór papierowy jest papierem, gdy jest niskogramaturowy, wysokogramaturowy jest tekturą.</p> <p><u>Właściwości:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Stan skupienia: stały,</li> <li>- Palny,</li> <li>- Zapach: bezwonność,</li> <li>- Nasączliwość,</li> <li>- Słabe przewodnictwo cieplne,</li> <li>- Przepuszczalność wody i tłuszczów itp.</li> </ul> <p>Odpad nie charakteryzuje się właściwościami oraz nie zawiera substancji wymienionych w załącznikach nr 3 i 4 ustawy o odpadach.</p>
2	Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02	<p>Tworzywa sztuczne, to materiały składające się z polimerów syntetycznych lub zmodyfikowanych polimerów naturalnych oraz dodatków modyfikujących, m.in. napelniacze proszkowe lub włókniste, stabilizatory termiczne, stabilizatory promieniowania UV, uniepalniacze, środki antystatyczne, środki spieniające, barwniki.</p> <p><u>Właściwości:</u></p> <p>Właściwości tworzyw sztucznych na podstawie polietylenu (PE)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Stan skupienia: stały,</li> </ul>

			<ul style="list-style-type: none"> <li>- Bardzo lekki,</li> <li>- Duża wytrzymałość,</li> <li>- Odporny na działanie wody i wielu związków chemicznych ( kwasów, zasad i soli),</li> <li>- Łatwy do obróbki (termoplastyczność),</li> <li>- Giętki,</li> <li>- Elastyczny.</li> </ul> <p>Odpad nie charakteryzuje się właściwościami oraz nie zawiera substancji wymienionych w załącznikach nr 3 i 4 ustawy o odpadach.</p>
3	Opakowania z drewna	15 01 03	<p>Podstawowymi pierwiastkami wchodzącymi w skład drewna są: węgiel (49,5%), tlen (43,8%), wodór (6,0%), azot (0,2%) i inne. Główne związki tworzące drewno to: celuloza (ok. 45%), hemicelulozy (ok. 30%) i lignina (ok. 20%). Ponadto w drewnie występują też: cukier, białko, skrobia, garbniki, olejki eteryczne, guma oraz substancje mineralne, które po spaleniu dają popioł, którego skład chemiczny zależy m.in. od rodzaju drzewa, klimatu.</p> <p><u>Właściwości:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Stan skupienia: stały,</li> <li>- Gęstość pozorna drewna zależy od jego wilgotności, rodzaju drzewa, z którego jest otrzymane,</li> <li>- Higroskopijność – skłonność materiału do wchłaniania wilgoci z powietrza, itp.</li> </ul> <p>Odpad nie charakteryzuje się właściwościami oraz nie zawiera substancji wymienionych w załącznikach nr 3 i 4 ustawy o odpadach.</p>
4	Opakowania z metali	15 01 04	<p><u>Na podstawie stali</u>  Stal, to stop żelaza z węglem, plastycznie obrobiony i obrabialny cieplnie. W zależności od swojego składu chemicznego może posiadać skrajnie różne właściwości, np. wytrzymałość na rozciąganie, wytrzymałość na ściskanie, twardość, plastyczność, itd.  Odpad nie charakteryzuje się właściwościami oraz nie zawiera substancji wymienionych w załącznikach nr 3 i 4 ustawy o odpadach.</p>
5	Zmieszane odpady opakowaniowe	15 01 06	<p>W zależności od rodzaju opakowań wchodzących w ich skład, mogą wykazywać cechy charakterystyczne dla omówionych opakowań.  Odpad nie charakteryzuje się właściwościami oraz nie zawiera substancji wymienionych</p>



			w załącznikach nr 3 i 4 ustawy o odpadach.
6	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	15 01 10*	Opakowania np. z tworzyw sztucznych, metalu, szkła które mogą być zanieczyszczone pozostałościami substancji szkodliwych wykazujących właściwości drażniące lub łatwopalne. <u>Właściwości:</u> – Stan skupienia: stały, – Nerozpuszczalność w wodzie – Właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi zgodnie z załącznikiem nr 3 do ustawy o odpadach np.: H4 „drażniące”, H5 „szkodliwe”, H13 „uczulające”.
Podgrupa: 15 02 Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne			
7	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)	15 02 02 <sup>3</sup>	Zużyty sorbent, czyszczywo z przeglądów i konserwacji maszyn, urządzeń zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi. Odpady mogą zawierać w swoim składzie: piasek/żwir, trocina, tkaniny filtracyjne – włóknina bawełniano-syntetyczna (celuloza, poliestry), papier (celuloza, wypełniacze organiczne np. skrobia ziemniaczana, wypełniacze nieorganiczne (mineralne): kaolin, talk, gips, kreda), obudowy metalowe filtrów – glin (Al), stal (Fe, C z dodatkami stopowymi), węglowodory alifatyczne i ich pochodne, węglowodory aromatyczne, krzemionka (SiO <sub>2</sub> ), pozostałości usuwanych zanieczyszczeń - zawiesina cząstek stałych. Odpady nie zawierają PCB. <u>Właściwości:</u> – Stan skupienia: stały, – Nerozpuszczalny w wodzie, – Właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi zgodnie z załącznikiem nr 3 do ustawy o odpadach np.: H4 „drażniące”, H5 „szkodliwe”, H13 „uczulające”.
8	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	15 02 03	Właściwości sorbentów, materiałów filtracyjnych, czyszczywa, mogą wykazywać skrajnie różne właściwości, uwarunkowane rodzajem materiału wchodzącego w ich skład. Właściwości i skład odpadów na podstawie tkanin do wycierania: bawełna - tkanina o splocie płóciennym o gładkiej powierzchni. Trwała i wytrzymała, odporna na działanie czynników mechanicznych; frotte - tkanina z okrywą pętłkową, wytwarzana na specjalnych krosnach, tkanina tworzona jest z dwóch osnów, podstawowej i pętłkowej, oraz wątku. Osnowa podstawowa tworząca strukturę tkaniny jest wykonana z bardzo mocnej,

			<p>gładkiej przędzy i jest mocno naprężona. Osnowa pętłkowa natomiast jest wykonana z przędzy miękkiej, puszystej, chłonnej i elastycznej.</p> <p><u>Właściwości:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Odpad stały,</li> <li>- Łatwopalny.</li> </ul> <p>Odpad nie charakteryzuje się właściwościami oraz nie zawiera substancji wymienionych w załącznikach nr 3 i 4 ustawy o odpadach.</p>
<p>Grupa: 16 Odpady nieujęte w innych grupach</p> <p>Podgrupa: 16 01 Zużyte lub nienadające się do użytkowania pojazdy (włączając maszyny pozadrogowe), odpady z demontażu, przeglądu i konserwacji pojazdów (z wyłączeniem grup 13 i 14 oraz podgrup 16 06 i 16 08)</p>			
9	Metale żelazne	16 01 17	<p>Metale żelazne pochodzące z napraw i konserwacji pojazdów. Żelazo jest srebrzystobiałym, kowalnym i ciągliwym metalem. Jest nie tylko głównym składnikiem stali, lecz również pierwiastkiem, który zdecydował o rozwoju życia na ziemi.</p> <p><u>Właściwości:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Stan skupienia: stały,</li> <li>- Nierozpuszczalny w wodzie,</li> <li>- Kowalny,</li> <li>- Ciągły,</li> <li>- Nie zanieczyszczony substancjami niebezpiecznym.</li> </ul> <p>Odpad nie charakteryzuje się właściwościami oraz nie zawiera substancji wymienionych w załącznikach nr 3 i 4 ustawy o odpadach.</p>
10	Metale nieżelazne	16 01 18	<p>Metale nieżelazne (tzw. kolorowe) pochodzące z napraw i konserwacji pojazdów. Do metali kolorowych zalicza się m.in.: miedź, cynk, cynę, ołów, aluminium, a do stopów: mosiądz i brąz. Są to ciała o charakterystycznym połysku, są dobrymi przewodnikami cieplnymi. Metale nieżelazne i ich stopy można podzielić na trzy zasadnicze grupy:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Metale lekkie (Al., Mg, Ti) i ich stopy,</li> <li>• Metale ciężkie (Cu, Zn, Ni, Sn, Pb, Cd) i ich stopy,</li> <li>• Metale i ich stopy o mniejszym zastosowaniu (Co, Zr, Mo, W, Cr, Ma, Pd, Ag, Au, Pt i inne).</li> </ul> <p><u>Właściwości:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Stan skupienia: stały,</li> <li>- Nierozpuszczalny w wodzie,</li> <li>- Dobre przewodnictwo cieplne,</li> <li>- Nie zanieczyszczony substancjami niebezpiecznym,</li> </ul> <p>Odpad nie charakteryzuje się właściwościami oraz nie zawiera substancji wymienionych w załącznikach nr 3 i 4 ustawy</p>

			o odpadach.
Podgrupa: 16 02 Odpady urządzeń elektrycznych i elektronicznych			
11	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	16 02 13*	Odpady zawierają substancje niebezpieczne dla środowiska, takie jak np. rtęć, która może wykazywać właściwości szkodliwe, toksyczne dla organizmów. <u>Właściwości:</u> – Stan skupienia: stały, – Nierozpuszczalny w wodzie, – Właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi zgodnie z załącznikiem nr 3 do ustawy o odpadach np.: H4 „drażniące”, H5 „szkodliwe”, H13 „uczulające”, H6 „toksyczne”.
12	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	16 02 14	Odpad w postaci stałej. Są to wszystkie urządzenia elektryczne i elektroniczne, które zbudowane są z różnych materiałów, głównie z metali żelaznych i nieżelaznych, tj.: aluminium, miedź, cyna i ołów. <u>Właściwości:</u> – Stan skupienia: stały, – Nierozpuszczalny w wodzie. Odpad nie charakteryzuje się właściwościami oraz nie zawiera substancji wymienionych w załącznikach nr 3 i 4 ustawy o odpadach.

### 9.2. Źródła pochodzenia odpadów przewidzianych do wytworzenia

Kod odpadów	Grupy, podgrupy, rodzaje odpadów	Źródło pochodzenia odpadów
15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady opakowaniowe po surowcach i materiałach wykorzystywanych w procesie technologicznym. Odpad powstawać będzie w wyniku rozpakowania bądź zużycia surowców, materiałów w nich zawartych.
15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	
15 01 03	Opakowania z drewna	
15 01 04	Opakowania z metali	
15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	
15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	
15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Odpad powstawać będzie np.: w związku z czyszczeniem urządzeń wchodzących w skład instalacji.
15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	
16 01 17	Metale żelazne	Opadem tym mogą być min. elementy metalowe wymieniane w instalacji podczas jej napraw lub konserwacji.
16 01 18	Metale nieżelazne	

16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpady te powstawać będą w wyniku m.in.: – wymiany zużytych źródeł światła na terenie hali produkcyjnej. – wymiany elektrycznych, elektronicznych elementów instalacji.
16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	

### 9.3. Ilości odpadów przewidziane do wytworzenia

l.p.	Rodzaj odpadu	Kod	Ilość [Mg/rok]
1	Opakowania z papieru i tektury	15 01 01	1,000
2	Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02	1,000
3	Opakowania z drewna	15 01 03	0,500
4	Opakowania z metali	15 01 04	0,100
5	Zmieszane odpady opakowaniowe	15 01 06	1,000
6	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	15 01 10*	0,100
7	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)	15 02 02*	0,200
8	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	15 02 03	0,200
9	Metale żelazne	16 01 17	5,000
10	Metale nieżelazne	16 01 18	1,500
11	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	16 02 13*	0,050
12	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	16 02 14	0,500

#### 9.4.Sposoby zagospodarowania odpadów

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod	Sposób zagospodarowania odpadów
1	Opakowania z papieru i tektury	15 01 01	Przekazywane uprawnionemu odbiorcy do: <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ przetwarzania, lub</li> <li>▪ zbierania</li> </ul>
2	Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02	Przekazywane uprawnionemu odbiorcy do: <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ przetwarzania, lub</li> <li>▪ zbierania</li> </ul>
3	Opakowania z drewna	15 01 03	Przekazywane uprawnionemu odbiorcy do: <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ przetwarzania, lub</li> <li>▪ zbierania</li> </ul>
4	Opakowania z metali	15 01 04	Przekazywane uprawnionemu odbiorcy do: <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ przetwarzania, lub</li> <li>▪ zbierania</li> </ul>
5	Zmieszane odpady opakowaniowe	15 01 06	Przekazywane uprawnionemu odbiorcy do: <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ przetwarzania, lub</li> <li>▪ zbierania</li> </ul>
6	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	15 01 10*	Przekazywane uprawnionemu odbiorcy do: <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ przetwarzania, lub</li> <li>▪ zbierania</li> </ul>
7	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nietęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	15 02 02*	Przekazywane uprawnionemu odbiorcy do: <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ przetwarzania, lub</li> <li>▪ zbierania</li> </ul>
8	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	15 02 03	Przekazywane uprawnionemu odbiorcy do: <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ przetwarzania, lub</li> <li>▪ zbierania</li> </ul>
9	Metale żelazne	16 01 17	Przekazywane uprawnionemu odbiorcy do: <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ przetwarzania, lub</li> <li>▪ zbierania</li> </ul>
10	Metale nieżelazne	16 01 18	Przekazywane uprawnionemu odbiorcy do: <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ przetwarzania, lub</li> <li>▪ zbierania</li> </ul>
11	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	16 02 13*	Przekazywane uprawnionemu odbiorcy do: <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ przetwarzania, lub</li> <li>▪ zbierania</li> </ul>
12	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	16 02 14	Przekazywane uprawnionemu odbiorcy do: <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ przetwarzania, lub</li> <li>▪ zbierania</li> </ul>

#### 9.5.Miejsce i sposób magazynowania odpadów

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod	Miejsce magazynowania odpadów	Sposób magazynowania odpadów
1	Opakowania z papieru i tektury	15 01 01	w pomieszczeniu warsztatowym lub/i na terenie hali produkcyjnej	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ pojemniki, np. worki, kosze, lub/i</li> <li>▪ luzem zabezpieczonej przed rozprzestrzenianiem się.</li> </ul>

				Odpady opakowaniowe będą związane sznurkiem, linką lub innym materiałem pozwalającym na zapobieganie rozprzestrzenianiu się odpadów.
2	Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02	w pomieszczeniu warsztatowym lub/i na terenie hali produkcyjnej	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ pojemniki, np. worki, kosze, lub/i</li> <li>▪ luzem zabezpieczonej przed rozprzestrzenianiem się.</li> </ul> <p>Odpady opakowaniowe będą związane sznurkiem, linką lub innym materiałem pozwalającym na zapobieganie rozprzestrzenianiu się odpadów.</p>
3	Opakowania z drewna	15 01 03	w pomieszczeniu warsztatowym lub/i na terenie hali produkcyjnej	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ pojemniki, np. worki, kosze, lub/i</li> <li>▪ luzem</li> </ul>
4	Opakowania z metali	15 01 04	w pomieszczeniu warsztatowym lub/i na terenie hali produkcyjnej	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ pojemniki, np. worki, kosze, lub/i</li> <li>▪ luzem</li> </ul>
5	Zmieszane odpady opakowaniowe	15 01 06	w pomieszczeniu warsztatowym lub/i na terenie hali produkcyjnej	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ pojemniki, np. worki, kosze, lub/i</li> <li>▪ luzem</li> </ul>
6	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	15 01 10*	w pomieszczeniu warsztatowym	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ pojemniki, np. worki, kosze, lub/i</li> <li>▪ luzem</li> </ul>
7	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)	15 02 02*	w pomieszczeniu warsztatowym	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ pojemniki, np. worki, kosze</li> </ul>
8	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	15 02 03	w pomieszczeniu warsztatowym lub/i na terenie hali produkcyjnej	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ pojemniki, np. worki, kosze</li> </ul>
9	Metale żelazne	16 01 17	w pomieszczeniu warsztatowym	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ pojemniki, np. worki, kosze, lub/i</li> <li>▪ luzem</li> </ul>
10	Metale nieżelazne	16 01 18	w pomieszczeniu warsztatowym	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ pojemniki, np. worki, kosze, lub/i</li> <li>▪ luzem</li> </ul>
11	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	16 02 13*	w pomieszczeniu warsztatowym	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ pojemniki, np. worki, kosze, kartony, skrzynki</li> </ul>

12	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	16 02 14	w pomieszczeniu warsztatowym	• pojemniki, np. worki, kosze, kartony, skrzynki
----	--	----------	------------------------------	--

## 10. Informacja o okresach funkcjonowania instalacji w warunkach odbiegających od normalnych

W warunkach pracy odbiegających od normalnych takich jak rozruch i zatrzymanie nie towarzyszy większe zużycie surowców i czynników energetycznych w stosunku do funkcjonowania instalacji w normalnych warunkach pracy.

Zatrzymanie instalacji:

Planowane zatrzymanie instalacji nie skutkuje dodatkowym zużyciem energii elektrycznej, wody czy pary technologicznej. Zapotrzebowanie na te czynniki odpowiada ich zużyciu podczas rutynowego zakończenia cyklu produkcyjnego, podczas którego prowadzi się okresowe mycie i dezynfekcję instalacji.

Podobnie wygląda sytuacja podczas awaryjnego zatrzymania instalacji, podczas którego w przypadkach koniecznych, po opróżnieniu zbiorników i urządzeń należy wykonać ich mycie i dezynfekcję.

Planowane zatrzymanie instalacji nie skutkuje dodatkowymi emisjami do środowiska.

Uruchomienie instalacji:

Uruchomienie instalacji to włączenie do normalnego procesu technologicznego. Nie wymaga przygotowań innych niż zgromadzenie odpowiedniej ilości surowców i dostarczenie mediów, tak jak w warunkach normalnych.

## 11. Sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii oraz informowanie o wystąpieniu awarii

Zapobieganie występowaniu i ograniczanie skutków awarii realizowane jest przez:

- bieżące przeglądy techniczne i modernizowanie stosowanych maszyn i urządzeń,
- utrzymywanie w sprawności sprzętu gaśniczego i ratowniczego,
- stały nadzór nad prowadzonym procesem produkcyjnym,
- przestrzeganie zasad bezpieczeństwa przeciwpożarowego w trakcie eksploatacji instalacji oraz wymogów w zakresie bezpieczeństwa i higieny pracy,
- zgłaszanie braku dostawy energii elektrycznej,
- zawiadomienie właściwych jednostek ratowniczych w przypadku pożaru.

## 12. Sposób postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji

Aktualnie nie planuje się zakończenia eksploatacji instalacji.

Eventualne zakończenie eksploatacji instalacji będzie obejmowało przede wszystkim:

- sprzedaż zmagazynowanych wyrobów,
- przekazanie odpadów wytworzonych na terenie zakładu uprawnionemu odbiorcy,
- demontaż instalacji wykorzystywanej w procesie produkcyjnym,
- uprzątnięcie hal przeznaczonych na eksploatację instalacji.

Jednocześnie nie będzie konieczności dokonania rozbiórki obiektów budowlanych. Budynki będą mogły być wykorzystane na te same lub po dokonaniu zmiany sposobu użytkowania na inne cele.

### **13.Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii**

Na terenie zakładu prowadzony jest monitoring ilości zużywanej energii elektrycznej. Kontrola taka pozwala na wykrywanie i eliminowanie nadmiernego i nieracjonalnego zużycia energii.

### **14.Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych**

Monitoring zużycia surowców, wody, paliw oraz ilości wytworzonych ścieków przemysłowych i odpadów. Dane ewidencjonowane przez okres 5 lat.

#### **14.1.Monitoring zużycia wody**

Monitoring ilości ujmowanej wody prowadzony w postaci ewidencji, jako odczyt wodomierza. aktualizowanej dwa razy w roku.

#### **14.2.Monitoring powstających ścieków przemysłowych**

Monitoring ilości ścieków przemysłowych odprowadzanych do cudzych urządzeń kanalizacyjnych w postaci ewidencji ilości odbieranych przez oczyszczalnię ścieków.

Zgodnie z obowiązującymi przepisami, pobór próbek ścieków przemysłowych zawierających substancje zanieczyszczające oraz pomiary stężeń tych substancji powinny być wykonane nie rzadziej niż dwa razy w roku, w miejscu reprezentatywnym dla odprowadzanych ścieków.

Analizę taką należy wykonywać w zakresie:

- fosfor ogólny,
- azot azotynowy,
- azot amonowy,
- węglowodory ropopochodne.

Próbka ścieków do analizy pobierana w miejscu reprezentatywnym dla odprowadzanych ścieków – ze zbiorników bezodpływowych.

#### **14.3.Monitoring wytwarzanych odpadów**

Ewidencja wytwarzanych odpadów zgodnie z wymaganiami określonymi w przepisach ustawy o odpadach. Ewidencja jakościowa i ilościowa odpadów prowadzona za pomocą kart przekazania odpadów oraz kart ewidencji odpadów, których wzory określone zostały w przepisach.

#### **14.4. Monitoring hałasu**

Wymagane przepisami okresowe pomiary hałasu (raz na dwa lata) należy przeprowadzać w dwóch punktach referencyjnych usytuowanych na granicy działki o numerze ewidencyjnym 49 oraz o numerze ewidencyjnym 59/1.

### **15.Zakres, sposób i termin przekazywania informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu**

Zgodnie z obowiązującymi przepisami.

**III. Udzielić niniejszego pozwolenia na czas nieoznaczony.**



## Uzasadnienie

W dniu 3 listopada 2017r. Przedsiębiorstwo Wielobranżowe „ARPO” K. Spalony Spółka Jawna z siedzibą w m. Długa Wieś Druga, Długa Wieś Druga 50 62-820 Stawiszyn wystąpiło do Starosty Kaliskiego z wnioskiem o udzielenie pozwolenia zintegrowanego, na prowadzenie instalacji do produkcji wysokiej jakości tłuszczów zwierzęcych oraz skwarków z produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego, zlokalizowanej w m. Długa Wieś Druga (dz. nr 46/1), gm. Stawiszyn.

Do wniosku został dołączony dowód uiszczenia wymaganej opłaty rejestracyjnej w należnej wysokości – wpłata w dniu 30 października 2017r. w kwocie 6400,00 zł.

Obowiązek uzyskania pozwolenia zintegrowanego dla przedmiotowej instalacji wynika z rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r. poz. 1169).

Organem właściwym w sprawach ochrony środowiska dla ww. instalacji jest Starosta Kaliski na podstawie art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2017r., poz. 519 z późn. zm.) w związku z § 3 ust. 1 pkt 9) rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2016r. poz. 71).

Przedłożony wniosek zawiera analizę w zakresie wykorzystania, produkcji lub uwalniania substancji powodujących ryzyko oraz możliwości wystąpienia zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych. Z przeprowadzonej analizy wynika, że dla przedmiotowej instalacji nie ma obowiązku sporządzenia i przedstawienia raportu początkowego, ponieważ wykorzystywane i uwalniane substancje nie będą powodować zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych.

Z instalacji do produkcji wysokiej jakości tłuszczów zwierzęcych oraz skwarków z produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego, zlokalizowanej w m. Długa Wieś Druga (dz. nr 46/1), gm. Stawiszyn nie występuje emisja do powietrza substancji, dla których zostały określone dopuszczalne poziomy substancji w powietrzu lub wartości odniesienia – rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2012r. poz. 1031) oraz rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2010r., Nr 16 poz. 87).

Proces technologiczny może być źródłem emisji substancji odorowych. W obecnym stanie prawnym nie ma norm określających dopuszczalne stężenia substancji zapachowych w powietrzu.

Określone w niniejszym pozwoleniu ilości poboru wód podziemnych są zgodne z ilościami określonymi w pozwoleniu wodnoprawnym na szczególne korzystanie z wód, obejmującym pobór wód podziemnych z przedmiotowego ujęcia wód podziemnych (decyzja Starosty Kaliskiego z dnia 10 maja 2011r. znak OŚ.6341.18.2011).

Eksplatacja instalacji będącej przedmiotem niniejszego pozwolenia nie powoduje transgranicznego oddziaływania na środowisko.

Najlepsza dostępna technika dla instalacji do przetwarzania produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego została określona w dokumencie – „Dokument Referencyjny na temat Najlepszych Dostępnych Technik dla Rzeźni oraz Przetwórstwa Produktów Ubocznych Pochodzenia Zwierzęcego” Maj 2005.

Stosowane technologie produkcji są zgodne z technologią zawartą w dokumencie referencyjnym.

Mając na uwadze obowiązek wynikający z art. 209 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, zapis wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego (w postaci elektronicznej) został przekazany Ministrowi Środowiska, w dniu 15 listopada 2017r.

Pismem z dnia 13 marca 2018r. znak OS.L.6222.3.2017, Strony postępowania (Przedsiębiorstwo Wielobranżowe „ARPO” K. Spalony Spółka Jawna. Państwowe Gospodarstwo Wodne Wody Polskie Zarząd Zlewni w Kole) zostały poinformowane o przysługującym Stronie prawie wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów w postępowaniu administracyjnym w sprawie udzielenia pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji wysokiej jakości tłuszczów zwierzęcych oraz skwarków z produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego, zlokalizowanej w m. Długa Wieś Druga (dz. nr 46/1), gm. Stawiszyn.

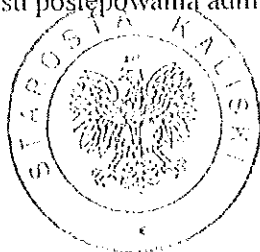
Zapewniając możliwość udziału społeczeństwa w toczącym się postępowaniu, w oparciu o art. 33 ust. 1 ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. z 2017r. poz. 1405 z późn. zm.) i art. 218 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2017r., poz. 519 z późn. zm.), na tablicy ogłoszeń oraz na stronie internetowej Starostwa Powiatowego w Kaliszu, a także na tablicy ogłoszeń w Urzędzie Gminy i Miasta w Stawiszynie, podano informację o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie udzielenia pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji wysokiej jakości tłuszczów zwierzęcych oraz skwarków z produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego, zlokalizowanej w m. Długa Wieś Druga (dz. nr 46/1), gm. Stawiszyn oraz możliwości składania uwag i wniosków w przedmiotowej sprawie – ogłoszenie z dnia 1 grudnia 2017r. znak OS.L.6222.3.2017.

W trakcie prowadzenia postępowania, nie wpłynęły żadne wnioski, postulaty czy zastrzeżenia.

Mając powyższe na uwadze, Starosta Kaliski orzeka jak w sentencji.

#### *Pouczenie*

Od decyzji służy stronie odwołanie do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Kaliszu za pośrednictwem Starosty Kaliskiego, w terminie 14 dni od dnia doręczenia niniejszej decyzji (art. 127 kodeksu postępowania administracyjnego).



z.up. STAROSTY  
*Jakub Jakóbczak*  
Upr. ca Dyrektora  
Wydziału Ochrony Środowiska,  
Rolnictwa i Leśnictwa

Otrzymują:

1. Przedsiębiorstwo Wielobranżowe „ARPO” K. Spalony Spółka Jawna  
Długa Wieś Druga 50 62-820 Stawiszyn
2. Państwowe Gospodarstwo Wodne Wody Polskie  
Zarząd Zlewni w Kole  
63-600 Kolo, ul. Prusa 3
3. aa

Do wiadomości:

1. Minister Środowiska  
00-922 Warszawa, ul. Wawelska 52/54
2. Urząd Marszałkowski Województwa Wielkopolskiego w Poznaniu  
Departament Środowiska  
61-714 Poznań, Al. Niepodległości 34
3. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska w Poznaniu  
Delegatura w Kaliszu  
62-800 Kalisz, ul. Piwoniczka 19

Zgodnie z art. 1 ust. 1 pkt 1 lit. c ustawy z dnia 16 listopada 2006r. o opłacie skarbowej (Dz. U. z 2016r. poz. 1827) opłata skarbową za wydanie niniejszej decyzji w związku z prowadzoną działalnością gospodarczą przez mikroprzedsiębiorców oraz małych i średnich przedsiębiorców wynosi 506,00 zł (słownie: pięćset sześć zł 00/100) - wpłata w dniu 30.10.2017r.