

DECYZJA

Na podstawie:

- art. 104 oraz art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 roku Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2024 r. poz. 572),
- art. 192 oraz 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2024 r. poz. 54 ze zm.),

po rozpatrzeniu

wniosku prowadzącego Gospodarstwo Rolne Płonkówko ,
88-111 Rojewo, reprezentowanego przez pełnomocnika, w sprawie
zmiany pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Marszałka Województwa
Kujawsko-Pomorskiego z dnia 29 stycznia 2010 roku, znak: ŚG.I.ak.760-1/27/09 ze zm.

orzekam

zmienić na wniosek Strony, decyzję Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 29 stycznia 2010 roku, znak: ŚG.I.ak.760-1/27/09 ze zm., udzielającą pozwolenia zintegrowanego na eksploatację instalacji do chowu drobiu – fermy brojlerów kurzych, zlokalizowanej w miejscowości Jezuicka Struga, gmina Rojewo, powiat inowrocławski, w następującym zakresie:

1. Zmienia się pkt I decyzji i nadaje brzmienie:

I. Informacje ogólne o Prowadzącym instalację oraz rodzaj prowadzonej działalności:

**Płonkówko
88-111 Rojewo**

Przedmiotem warunków pozwolenia zintegrowanego obejmuje się instalację do chowu drobiu, która zgodnie z klasyfikacją podaną w ust. 6 pkt 8 lit. a załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 roku w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, określona jest jako instalacja do chowu lub hodowli drobiu o więcej niż 40 000 stanowisk dla drobiu.

2. Zmienia się pkt II decyzji i nadaje brzmienie:

II. Charakterystyka instalacji, urządzeń i technologii

II.1. Opis instalacji

Przedmiotowa instalacja, składająca się z czterech budynków inwentarskich (kurników) o numerach: K5, K6, K7 i K8 przeznaczona do chowu brojlerów kurzych o maksymalnej całkowitej obsadzie na jeden cykl produkcyjny we wszystkich budynkach inwentarskich wynoszącej 87 000 stanowisk, tj. 348 DJP (Dużych Jednostek Przeliczeniowych), usytuowana jest na terenie działki o numerze ewidencyjnym , obręb 0008 Jezuicka Struga, gmina Rojewo, powiat inowrocławski, która jest własnością Prowadzącego instalację.

II.2. Opis urządzeń i procesu technologicznego

Chów brojlerów prowadzony jest w czterech budynkach inwentarskich (kurnikach), o powierzchni produkcyjnej każdego z trzech kurników: K6, K7 i K8 wynoszącej 1 055 m² oraz o powierzchni produkcyjnej kurnika K5 wynoszącej 1 630 m², systemem ściółkowym, na szczelnych, nieprzepuszczalnych, pełnych betonowych podłogach.

Powierzchnia produkcyjna poszczególnych kurników wraz z maksymalną obsadą:

Lp.	Budynek inwentarski	Powierzchnia produkcyjna [m ²]	Maksymalna obsada drobiu [szt./budynek]	DJP
1.	Kurnik K5	1 630	30 000	120
2.	Kurnik K6	1 055	19 000	76
3.	Kurnik K7	1 055	19 000	76
4.	Kurnik K8	1 055	19 000	76
Razem:		4 795	87000	348

Kurniki K6, K7 i K8 to budynki inwentarskie istniejące, wolnostojące, ze ścianami murowanymi, ocieplane wełną mineralną o wysokim współczynniku izolacyjności termicznej, jednokondygnacyjne bez podpiwniczenia, z dachami dwuspadowymi pokrytymi eternitem lub blachą trapezową, ze szczelną, pełną betonową posadzką, natomiast kurnik K5 to budynek inwentarski nowo wybudowany, wolnostojący, o stalowej konstrukcji, ze ścianami wykonanymi z płyt, jednokondygnacyjny bez podpiwniczenia, z dachem dwuspadowym pokrytym blachą trapezową, ze szczelną, pełną, betonową posadzką. Przy każdym z kurników znajdują się po dwa silosy paszowe, tj.: przy kurniku K5 zainstalowane są dwa silosy o pojemności nasypowej 19,6 Mg każdy, natomiast przy kurnikach K6, K7 i K8 zainstalowanych jest łącznie sześć silosów o pojemności nasypowej 10 Mg każdy (po dwa silosy przy każdym z trzech budynków inwentarskich). Wszystkie kurniki wyposażone są w instalacje: elektryczną, wodociągowo-kanalizacyjną, gazową – nagrzewnice gazowe,

system wentylacji mechanicznej nawiewnej i wyciągowej, system wentylacji grawitacyjnej oraz linie zadawania paszy i linie pojenia.

System wentylacji nawiewnej i grawitacyjnej nie jest źródłem emisji gazów i pyłów do powietrza. W kurniku K5 zamontowane są trzy wentylatory ściennie, które pracują w celu nadmuchu świeżego powietrza, natomiast każdy z trzech kurników K6, K7 i K8 wyposażony jest w system nawiewu grawitacyjnego – 6 sztuk otworów (kratek wentylacyjnych) na wysokości 1,7 m, zlokalizowanych na ścianie kurnika po przeciwnej stronie do lokalizacji wentylacji mechanicznej, będących źródłem zasilania kurników w świeże powietrze.

Pierwszym etapem produkcji jest zasiedlanie wyściełanych słomą czterech budynków inwentarskich pisklętami dostarczonymi na teren fermy transportem zewnętrznym, zgodnie z określoną ilością potencjalnych stanowisk w każdym z kurników. Wewnątrz budynków inwentarskich utrzymywana jest właściwa temperatura poprzez stosowanie automatycznego sterowania systemem wentylacji mechanicznej. Pojedynczy cykl produkcyjny chowu brojlerów trwa około 6 tygodni. Technologia chowu oparta jest na podzielonym odchowie drobiu, polegającym na luzowaniu około 30% wielkości obsady każdego kurnika w około 33 dniu cyklu chowu, przy średniej masie kurcząt wynoszącej około 2,0 kg. Pozostała część brojlerów utrzymywana jest do około 42 dnia cyklu chowu, do osiągnięcia średniej masy końcowej pojedynczego brojlera wynoszącej około 2,5 kg. W trakcie trwania pojedynczego cyklu produkcyjnego, upadki we wszystkich budynkach inwentarskich wynoszą średnio 3% początkowej wielkości obsady. Proces technologiczny produkcji brojlerów zakłada 6 pełnych, powtarzających się cykli produkcyjnych w ciągu roku, oddzielonych od siebie około dwutygodniowym postojem technologicznym oraz około 29 dni kolejnego cyklu – siódmego. W okresie postoju technologicznego odbywa się właściwe przygotowanie kurników do kolejnego cyklu produkcyjnego. Po każdym cyklu produkcyjnym z poszczególnych kurników usuwany jest obornik (mieszanina pomiotu kurzego ze ściółką słomy), zgarniany z powierzchni mechanicznie i chwilowo przechowywany pod przykryciem na szczelnej, betonowej płycie i maksymalnie w ciągu 48 godzin odbierany przez okolicznych rolników na podstawie zawartych pisemnie umów, do bezpośredniego, rolniczego wykorzystania jako nawóz naturalny. Po usunięciu obornika w okresie postoju technologicznego odbywa się czyszczenie pomieszczeń kurników metodą na sucho z pozostałości obornika i odchodów drobiu a następnie mycie wodą za pomocą myjki wysokociśnieniowej oraz dezynfekcja urządzeń i wnętrza kurników za pomocą odpowiednich środków dezynfekujących (metoda mokra). Po uprzednim przywróceniu właściwych warunków higieniczno-sanitarnych budynków inwentarskich, kurniki są ponownie przygotowane do ich zasiedlenia przez pisklęta poprzez rozścielenie ściółki i zapewnienie wewnątrz budynków właściwej temperatury. Cykl produkcyjny się powtarza. Kurniki i związana z nimi infrastruktura pracują 24 h/dobę przez cały rok, w tym około 6 744 h/rok – 281 dni w roku (pełnych 6 cykli + 29 dni siódmego cyklu) – trwa chów, w pozostałym czasie panuje przerwa technologiczna (okres czyszczenia i dezynfekcji kurników bez wsadu).

Maksymalna zdolność produkcyjna instalacji wynosi 609 000 sztuk brojlerów na rok.

Maksymalna roczna produkcja brojlerów z całej instalacji, przy uwzględnieniu średnich strat – upadków na poziomie 3% na jeden cykl produkcyjny, zakładanych 7 cykli produkcyjnych w ciągu roku (do średniej końcowej masy brojlera wynoszącej około 2,5 kg) oraz tzw.

luzowania około 33 dnia chowu około 30% początkowej wielkości obsady przy wadze brojlera wynoszącej około 2,0 kg wynosi około 1 550 Mg.

II.3. Obiekty stanowiące infrastrukturę towarzyszącą

W skład infrastruktury towarzyszącej wchodzi niżej wymienione budowle i urządzenia powiązane technologicznie z budynkami inwentarskimi:

- budynek administracyjny,
- budynek socjalny,
- 2 budynki gospodarcze,
- kocioł opalany węglem, ogrzewający budynek socjalno-biurowy,
- zadaszone wiaty,
- kontener-chłodnia na odpady zwierząt padłych,
- 3 zbiorniki na gaz propan lub propan-butan o pojemności 6,7 m³ każdy,
- 3 zbiorniki na ścieki przemysłowe o pojemnościach: 8 m³, 10 m³ i 12 m³,
- 1 zbiornik na ścieki bytowe o pojemności 20 m³,
- 1 agregat prądotwórczy o mocy 220 kW,
- 4 płyty obornikowe, zlokalizowane przy budynkach inwentarskich, do chwilowo magazynowanego obornika (maksymalnie do 48 godzin),
- instalacja fotowoltaiczna o mocy 50 kW.

II.4. System karmienia i pojenia drobiu

System karmienia i pojenia drobiu jest zautomatyzowany. Żywienie kurcząt odbywa się przy zastosowaniu karmideł miskowych, połączonych bezpośrednio z silosami magazynowymi. Z kosza zasypowego pasza za pomocą spirali podawana jest do karmideł. System przesyłania paszy z silosów do wnętrza kurników jest systemem zamkniętym i nie powoduje pylenia do środowiska. Całość jest całkowicie zautomatyzowana – zarówno paszociągi jak i kosze zasypowe wyposażone są w czujniki, które pozwalają na optymalne gospodarowanie paszą, a budowa karmideł nie pozwala na jej rozsypywanie. W cyklu chowu stosowane jest żywienie fazowe). Zawartość składników pokarmowych paszy jest dostosowana do potrzeb żywieniowych drobiu (w poszczególnych fazach jego wzrostu). W kolejnych dniach cyklu wzrostu brojlera stosowane będą kolejno po sobie pasze: starter, grower I, grower II oraz finisher. Podawane różne rodzaje pasz w zależności od dnia chowu posiadają różne ilości aminokwasów i fosforu, które zaspokajają zapotrzebowanie brojlera i w związku z powyższym, nie stosuje się syntetycznych aminokwasów oraz wysokostrawnych nieorganicznych fosforanów.

We wszystkich fazach żywieniowych brojlery mają nieograniczony dostęp do wody. Na każdej linii pojenia zastosowano niewyciekowy system pojenia – poidła kropelkowe samoczynnie zamykające dopływ wody, pozwalające na zapewnienie ptakom dostawy zawsze czystej i świeżej wody, a także utrzymanie suchej ściółki, poprzez zainstalowanie poniżej poidła małych kubeczków, powodujących, że woda nie będzie rozchlapywana.

II.5. Dezynfekcja i czyszczenie kurników

Każdy cykl produkcyjny obejmuje około 14 dni przerwy technologicznej przeznaczonej na czyszczenie i dezynfekcję budynków inwentarskich oraz czynności związane z naprawą lub wymianą uszkodzonych elementów instalacji.

Pierwszą czynnością po zakończeniu tuczu i przekazaniu brojlerów do ubojni jest usunięcie obornika (mieszanki pomiotu kurzego ze ściółką). Następnie, w celu przywrócenia odpowiednich warunków higieniczno-sanitarnych, budynki inwentarskie są czyszczone metodą na sucho, polegającą na zdrapywaniu i skrobaniu zanieczyszczonych powierzchni gumowymi i plastikowymi wycieraczkami i zamieceniu zdrapanych odchodów. Po tak oczyszczonym budynku inwentarskim, jego ściany i posadzka zostają umyte czystą, gorącą wodą pod wysokim ciśnieniem przy zastosowaniu myjki wysokociśnieniowej oraz zostaje wykonana dezynfekcja odpowiednimi środkami czyszczącymi (metoda mokra). Mieszanina wody i rozwodnionych pozostałości obornika, systemem kanalizacyjnym odprowadzona będzie do szczelnych, wybieralnych, podziemnych zbiorników bezodpływowych, które po wypełnieniu będą okresowo opróżniane. Po uprzednim przywróceniu właściwych warunków higieniczno-sanitarnych w kurnikach, następuje rozścielenie ściółki, ponowne zasiedlenie kurników piskletami i rozpoczyna się kolejny cykl produkcyjny.

II.6. Gospodarka obornikiem

Chów brojlerów prowadzony jest metodą ściółkową, co wiąże się z wytwarzaniem obornika – mieszaniny odchodów (pomiotu kurzego) z materiałem ściółkowym. Średnioroczna ilość powstającego obornika w całej instalacji w pełnych sześciu cyklach produkcyjnych wynosi około 910 Mg. Powstający na fermie drobiu obornik przeznaczony jest w całości do rolniczego wykorzystania jako pełnowartościowy nawóz naturalny. Po zakończeniu każdego cyklu produkcyjnego będzie on usuwany z kurników, chwilowo przechowywany pod przykryciem (folia polietylowa) na szczelnych, nieprzepuszczalnych, betonowych płytach obornikowych, nie dłużej niż 48 godzin i w całości zbywany okolicznym rolnikom posiadającym powierzchnię pól zabezpieczającą na zagospodarowanie nabytej jego ilości, na podstawie stosownych umów zawartych w formie pisemnej, do rolniczego wykorzystania. Obornik wykorzystywany będzie zgodnie z opracowanymi planami nawożenia. Prowadzący instalację będzie postępować zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa w tym zakresie, tj.: ustawą o nawozach i nawożeniu, ustawą Prawo wodne, rozporządzeniem Rady Ministrów w sprawie przyjęcia „Programu działań mających na celu zmniejszenie zanieczyszczenia wód azotanami pochodzącymi ze źródeł rolniczych oraz zapobieganie dalszemu zanieczyszczeniu” oraz Kodeksem Dobrej Praktyki Rolniczej.

II.7. Gospodarka wodno-ściekowa

Ferma drobiu wykorzystuje wodę głównie na potrzeby instalacji, tj.: pojenie drobiu, zraszanie kurników, mycie budynków inwentarskich po zakończonym cyklu produkcyjnym oraz na potrzeby socjalno-bytowe pracowników fermy.

Zapotrzebowanie na wodę pokrywane jest z sieci wodociągowej Rolniczej Spółdzielni Produkcyjnej „NOWOŚĆ” na podstawie umowy zawartej z administratorem wodociągu. W skali roku zużywa się 7 270 m³ wody.

Ilość wody wykorzystywanej na fermie drobiu:

Lp.	Zaopatrzenie w wodę na poszczególne cele	Ilość zużywanej wody [m ³ /rok]
1.	Na potrzeby instalacji	7 106
2.	Pozostałe cele (socjalno-bytowe)	164
Razem:		7 270

Na terenie fermy drobiu, w okresie przerwy technologicznej powstają ścieki przemysłowe – mieszanina wody i rozwodnionych pozostałości obornika z mycia i czyszczenia budynków inwentarskich, w ilości rocznej około 210 m³. Poprzez sieć kanalizacyjną są one odprowadzane do trzech szczelnych, wybieralnych, podziemnych bezodpływowych zbiorników o pojemnościach: 8 m³, 10 m³ i 12 m³. Po każdym zapełnieniu zbiornika bezodpływowego, ścieki przemysłowe będą regularnie wywożone wozem asenizacyjnym do punktu zlewnego biologicznej oczyszczalni ścieków, na podstawie pisemnie zawartej umowy cywilno-prawnej, przez podmiot posiadający aktualny wpis do rejestru działalności regulowanej.

Skład ścieków przemysłowych:

Lp.	Nazwa substancji	Stężenie substancji	j.m.
1.	Zawiesina ogólna	0,536	kg/m ³
2.	Azot ogólny	0,438	kg N/m ³
3.	Fosfor ogólny	0,080	kg P/m ³
4.	ChZT	3,610	kg O ₂ /dm ³

II.8. Źródła emisji substancji do powietrza

Głównym źródłem emisji substancji do powietrza jest instalacja do chowu drobiu – brojlerów kurzych.

II.8.1. Źródła emisji zorganizowanej

Technologicznym źródłem emisji zorganizowanej substancji takich jak: amoniak, pył, w tym pył PM_{2,5} i PM₁₀, śladowe ilości siarkowodoru oraz substancje odorowe jest chów brojlerów o łącznej obsadzie 87 000 sztuk w czterech budynkach inwentarskich – kurnikach na jeden cykl produkcyjny.

Emisja technologiczna następuje za pośrednictwem wentylacji mechanicznej wszystkich budynków inwentarskich, służącej do utrzymania w nich odpowiednich warunków temperaturowych i wilgotności. Ww. substancje emitowane są do powietrza atmosferycznego przez łącznie 55 wentylatorów, w tym: 45 wentylatorów ściennych i 10 wentylatorów dachowych. W kurniku K5 znajduje się 10 wentylatorów dachowych o wydajności

12 100 m³/h, rozmieszczonych równomiernie na dachu, natomiast w kurnikach K6, K7 i K8 znajduje się po 10 wentylatorów ściennych o wydajności 7 615 m³/h i po 5 wentylatorów ściennych o wydajności 17 780 m³/h, rozmieszczonych równomiernie na jednej ze ścian każdego z budynków inwentarskich w jednakowym układzie (wzdłuż całego kurnika). Regulacja wentylatorów oraz ogrzewania sterowana jest automatycznie. Stopień regulacji zależny jest od warunków zoohigienicznych w budynkach inwentarskich (temperatura) i uruchamiany jest w zależności od temperatury otoczenia i wieku kurczaków. W kurniku K5 wentylatory dachowe pracują przez cały okres cyklu chowu. Ilość pracujących wentylatorów dachowych jest uwarunkowana od etapu cyklu chowu brojlera oraz aktualnie panującej pory roku. Praca wentylatorów w kurnikach K6, K7 i K8 podzielona jest również ze względu na aktualną temperaturę otoczenia, wynikającą z pory roku oraz ze względu na etap cyklu chowu brojlera. W ciągu roku cyklicznie pracuje 10 wentylatorów o mniejszej wydajności w każdym budynku inwentarskim, natomiast wentylatory o większej wydajności włączane są wyłącznie podczas upałów, w celu zapewnienia odpowiednich warunków klimatycznych wewnątrz kurników.

Ponadto, na terenie fermi drobiu występuje emisja zorganizowana z procesów pomocniczych – dostarczania energii cieplnej do kurników, tj. emisja substancji ze spalania paliwa (gazu płynnego propan lub propan-butan) w nagrzewnicach gazowych o łącznej mocy cieplnej wynoszącej 730 kW, w celu wytworzenia energii wyłącznie na pokrycie potrzeb ciepła technologicznego dla utrzymywania odpowiedniej i stałej temperatury wewnątrz kurników. W kurniku K5 znajdują się 4 nagrzewnice o mocy 70 kW każda, natomiast w kurnikach K6, K7 i K8 znajdują się po 2 nagrzewnice o mocy 75 kW każda. Łącznie, we wszystkich budynkach inwentarskich znajduje się 10 nagrzewnic, w tym: 4 o mocy 70 kW każda i 6 o mocy 75 kW każda. Spalanie gazu płynnego powoduje emisję tlenków azotu, tlenku węgla, tlenku siarki, dwutlenku węgla oraz pyłu zawieszonego całkowitego. Substancje ze spalania gazu w nagrzewnicach gazowych odprowadzane są do powietrza indywidualnymi zadaszonymi emitorami pionowymi – łącznie 10 sztuk emitorów, po 2 emitory w każdym z trzech kurników (K6, K7 i K8) oraz 4 emitory w kurniku K5, oznaczonych symbolami od EN-11 do EN-20 o wysokości 4 m i wewnętrznej średnicy wylotu emitora wynoszącej 0,13 m.

II.8.2. Źródła emisji niezorganizowanej

Na terenie fermi drobiu znajduje się łącznie 8 silosów paszowych, zlokalizowanych bezpośrednio przy kurnikach. Zасыpywanie silosów mieszanką paszową odbywa się poprzez naciśnieniowy system tłoczny, w który wyposażone są paszowozy. Na czas rozładunku, tj. podczas tłoczenia paszy do silosu, na jego rurę odpowietrzającą nakładany jest worek z tkaniny filtracyjnej o skuteczności odpylania 98%.

II.9. Emisja hałasu

Na terenie fermi drobiu występują następujące źródła hałasu:

- urządzenia wentylacyjne,
- przenośniki paszowe.

Źródła bezpośrednie emisji hałasu:

Lp.	Nazwa źródła	Czas pracy źródła [h /dobę]	
		<i>dzień</i>	<i>noc</i>
1.	Wentylatory dachowe o średnicy 0,63 m i wydajności 12 100 m ³ /h – 10 szt. (K5)	16	8
2.	Wentylatory szczytowe (nawiewne) o wydajności 45 100 m ³ /h – 3 szt. (K5)	16	8
3.	Wentylatory ściennie o średnicy 0,5 m i wydajności 7 615 m ³ /h – 30 szt. (K6, K7, K8)	16	8
4.	Wentylatory ściennie o średnicy 1 m i wydajności 17 780 m ³ /h – 15 szt. (K6, K7, K8)	16	8
5.	Przeñośniki paszowe – 8 szt.	1	0

II.10. Charakterystyka energetyczna

Energia elektryczna dostarczana jest z zewnętrznej sieci energetycznej na podstawie umowy z przedsiębiorstwem energetycznym oraz w części pokrywana z własnej produkcji odnawialnej energii elektrycznej – panele fotowoltaiczne o łącznej mocy 50 kW, zainstalowane na terenie fermy drobiu. Energia zużywana jest na potrzeby funkcjonowania instalacji, zależnie od pory roku i etapu odchowu, jak również od zastosowanych rozwiązań technicznych, tj.: wentylatory mechaniczne, instalacja pojenia i zadawania pasz, automatyka sterująca procesem, oświetlenie.

W przypadku awarii sieci energetycznej uruchamiany będzie agregat prądowórczy o mocy 220 kW, zasilany olejem napędowym, zlokalizowany w budynku technicznym.

II.11. Gospodarka odpadami

Odpadami wytwarzanymi i magazynowanymi na terenie fermy drobiu są odpady powstające w procesie chowu drobiu oraz czynnościach im towarzyszących jak również powstające w wyniku utrzymania instalacji w pełnej sprawności technicznej. Na terenie fermy drobiu magazynowane są również odpady pozainstalacyjne. Należą do nich m.in.: odpady olejów silnikowych, opakowania po tych olejach, odpady wytwarzane podczas budowy i prac remontowych oraz wymiany źródeł oświetlenia, opakowania z papieru, tworzyw sztucznych, drewna, metali i szkła, odpady odzieży roboczej, elementy zużytych urządzeń wykonane ze stali, miedzi i aluminium, materiały izolacyjne np. wełna mineralna, styropian oraz puste opakowania po lekarstwach.

W przypadku, gdy sztuki padłe zwierząt lub ubite z konieczności będą przeznaczone do składowania na składowisku odpadów, przekształcenia termicznego lub do wykorzystania w zakładzie produkującym biogaz lub w kompostowni, stanowiąc będą odpad o kodzie

02 01 81 – zwierzęta padłe i odpadowa tkanka zwierzęca stanowiące materiał szczególnego i wysokiego ryzyka inne niż wymienione w 02 01 80 oraz odpad o kodzie 02 01 82 – zwierzęta padłe i ubite z konieczności, do których będą stosowane przepisy ustawy z dnia 14 grudnia 2012 roku o odpadach.

Rodzaje odpadów wytwarzanych na fermie drobiu:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu
<i>Odpady niebezpieczne</i>		
1.	02 01 80 *	Zwierzęta padłe i ubite z konieczności oraz odpadowa tkanka zwierzęca, wykazujące właściwości niebezpieczne
2.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe
3.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone
4.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)
5.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12
<i>Odpady inne niż niebezpieczne</i>		
1.	02 01 81	Zwierzęta padłe i odpadowa tkanka zwierzęca stanowiące materiał szczególnego i wysokiego ryzyka inne niż wymienione w 02 01 80
2.	02 01 82	Zwierzęta padłe i ubite z konieczności
3.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury
4.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych
5.	15 01 03	Opakowania z drewna
6.	15 01 04	Opakowania z metali
7.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe
8.	15 01 07	Opakowania ze szkła
9.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02
10.	17 04 05	Żelazo i stal
11.	17 04 07	Mieszanki metali
12.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03
13.	17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03

II.12. Zagospodarowanie padłych ptaków

Postępowanie z padłymi ptakami na przedmiotowej fermie drobiu będzie zgodne z rozporządzeniem Parlamentu Europejskiego i Rady (WE) nr 1069/2009 z dnia 21 października 2009 roku określającym przepisy sanitarne dotyczące produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego, nieprzeznaczonych do spożycia przez ludzi i uchylającym rozporządzenie (WE) nr 1774/2002 (rozporządzenie o produktach ubocznych pochodzenia zwierzęcego). Zatem zgodnie z art. 2 pkt 10 ustawy z dnia 14 grudnia o odpadach zwłoki zwierząt, które poniosły śmierć w inny sposób niż przez ubój, w tym zwierząt usmierconych w celu wyeliminowania chorób epizootycznych, i które są unieszkodliwiane zgodnie z ww. rozporządzeniem, nie stanowią odpadów w rozumieniu przepisów ww. ustawy. Będą one krótkotrwałe, w sposób selektywny magazynowane w oznakowanym kontenerze chłodniczym, szczelnie zamkniętym, usytuowanym na twardym podłożu i przekazywane w ciągu 48 godzin do odbiorcy.

3. W pkt IV decyzji **Parametry pracy w warunkach odbiegających od normalnych** zmienia się zdanie o treści:

„Przerwa w dostawie gazu do nagrzewnic – brak energii cieplnej i utrzymywanie się przez dłuższy czas niskich temperatur może spowodować wyziębienie organizmów ptaków, co w efekcie prowadzi do padnięć. W celu zapobiegania przerwom w dostawie gazu Ferma posiada 6 zbiorników na gaz propan, systematycznie uzupełnianych gazem i podlegających okresowym przeglądom UDT.”

i nadaje brzmienie

„Przerwa w dostawie gazu do nagrzewnic – brak energii cieplnej i utrzymywanie się przez dłuższy czas niskich temperatur może spowodować wyziębienie organizmów ptaków, co w efekcie prowadzi do padnięć. W celu zapobiegania przerwom w dostawie gazu, ferma drobiu posiada 3 zbiorniki na gaz płynny propan lub propan-butan, systematycznie uzupełnianych gazem i podlegających okresowym przeglądom UDT.”

4. Zmienia się pkt VI decyzji i nadaje brzmienie:

VI. Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii

VI.1. Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza

VI.1.1. Źródła emisji oraz parametry emitorów:

Lp.	Nr budynku	Ilość emitorów (oznaczenie i rodzaj)	PARAMETRY EMITORÓW					Czas pracy emitora w roku [h]
			Wydajność [m ³ /h]	Wysokość [m]	Temperatura gazów na wylocie [K]	Średnica wew. wylotu [m]	Prędkość wylotu gazów odlotowych [m/s]	
1.	Kurnik K5	E-2, E-3, E-4, E-5, E-6, E-7, E-8, E-9 wentylator dachowy (8 szt.)	12 100	7	293	0,63	10,78	6 744
		E-1, E-10 wentylator dachowy (2 szt.)	12 100	7	293	0,63	10,78	1 008
2.	Kurnik K6	E-11, E-12, E-14, E-15, E-17, E-19, E-20, E-22, E-24, E-25 wentylator ścienny (10 szt.)	7 615	1,7	293	0,5	0	6 744
		E-13, E-16, E-18, E-21, E-23 wentylator ścienny (5 szt.)	17 780	1,4	293	1,0	0	1 008

3.	Kurnik K7	E-26, E-27, E-29, E-30, E-32, E-34, E-35, E-37, E-39, E-40 wentylator ścienny (10 szt.)	7 615	1,7	293	0,5	0	6 744
		E-28, E-31, E-33, E-36, E-38 wentylator ścienny (5 szt.)	17 780	1,4	293	1,0	0	1 008
4.	Kurnik K8	E-41, E-42, E-44, E-45, E-47, E-49, E-50, E-52, E-54, E-55 wentylator ścienny (10 szt.)	7 615	1,7	293	0,5	0	6 744
		E-43, E-46, E-48, E-51, E-53 wentylator ścienny (5 szt.)	17 780	1,4	293	1,0	0	1008

VI.1.2. Dopuszczalne do wprowadzenia do powietrza rodzaje i ilości gazów i pyłów dla źródła powstawania oraz miejsca wprowadzania (dla jednego emitora):

Lp.	Źródło emisji	Numer emitora	Nazwa emitowanej substancji	Maksymalna wielkość emisji
				[kg/h]
1.	Kurnik K5	E-2, E-3, E-4, E-5, E-6, E-7, E-8, E-9	Amoniak	0,01724
			Siarkowodór	0,00034
			Pył zawieszony PM10	0,00210
			Pył zawieszony PM2,5	0,00045

		E-1, E-10	Amoniak	0,01380
		E-1, E-10	Siarkowodór	0,00028
		E-1, E-10	Pył zawieszony PM10	0,00165
		E-1, E-10	Pył zawieszony PM2,5	0,00036
2.	Kurnik K6	E-11, E-12, E-14, E-15, E-17, E-19, E-20, E-22, E-24, E-25	Amoniak	0,00874
			Siarkowodór	0,00017
			Pył zawieszony PM10	0,00104
			Pył zawieszony PM2,5	0,00023
		E-13, E-16, E-18, E-21, E-23	Amoniak	0,00582
			Siarkowodór	0,00012
			Pył zawieszony PM10	0,00070
			Pył zawieszony PM2,5	0,00015
3.	Kurnik K7	E-26, E-27, E-29, E-30, E-32, E-34, E-35, E-37, E-39, E-40	Amoniak	0,00874
			Siarkowodór	0,00017
			Pył zawieszony PM10	0,00104
			Pył zawieszony PM2,5	0,00023
		E-28, E-31, E-33, E-36, E-38	Amoniak	0,00582
			Siarkowodór	0,00012
			Pył zawieszony PM10	0,00070
			Pył zawieszony PM2,5	0,00015
4.	Kurnik K8	E-41, E-42, E-44, E-45, E-47, E-49, E-50, E-52, E-54, E-55	Amoniak	0,00874
			Siarkowodór	0,00017
			Pył zawieszony PM10	0,00104
			Pył zawieszony PM2,5	0,00023
		E-43, E-46, E-48, E-51, E-53	Amoniak	0,00582
			Siarkowodór	0,00012
			Pył zawieszony PM10	0,00070
			Pył zawieszony PM2,5	0,00015

VI.1.3. Dopuszczalna roczna wielkość emisji gazów i pyłów do powietrza z instalacji:

Nazwa substancji	Wielkość emisji [Mg/rok]
Amoniak	2,70
Siarkowodór	0,05
Pył zawieszony PM10	0,32
Pył zawieszony PM2,5	0,07

VI.1.4. Dopuszczalna wielkość emisji amoniaku do powietrza w ciągu roku z każdego budynku inwentarskiego dla brojlerów o końcowej masie do 2,5 kg:

Parametr	Wielkość emisji* kg NH ₃ /stanowisko dla zwierzęcia/rok
Amoniak wyrażony jako NH ₃	0,031

*Parametr BAT-AEL dla emisji amoniaku do powietrza z każdego budynku dla brojlerów określony na podstawie załącznika do decyzji wykonawczej Komisji (UE) 2017/302 z dnia 15 lutego 2017 roku ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do intensywnego chowu drobiu lub świń zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE

VI.2. Gospodarka odpadami

VI.2.1. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania w ciągu roku podczas normalnej pracy instalacji:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
<i>Odpady niebezpieczne</i>			
1.	02 01 80 *	Zwierzęta padłe i ubite z konieczności oraz odpadowa tkanka zwierzęca, wykazujące właściwości niebezpieczne	25,000
2.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	0,150
3.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	0,500
4.	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)	0,500

5.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,300
<i>Odpady inne niż niebezpieczne</i>			
1.	02 01 81	Zwierzęta padłe i odpadowa tkanka zwierzęca stanowiące materiał szczególnego i wysokiego ryzyka inne niż wymienione w 02 01 80	25,000
2.	02 01 82	Zwierzęta padłe i ubite z konieczności	25,000
3.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	1,500
4.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	1,500
5.	15 01 03	Opakowania z drewna	2,000
6.	15 01 04	Opakowania z metali	1,000
7.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	3,000
8.	15 01 07	Opakowania ze szkła	0,300
9.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	2,000
10.	17 04 05	Żelazo i stal	100,000
11.	17 04 07	Mieszanki metali	100,000
12.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	15,000
13.	17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03	100,000

VI.2.2. Miejsca i sposób magazynowania wytwarzanych odpadów:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
<i>Odpady niebezpieczne</i>			
1.	02 01 80 *	Zwierzęta padłe i ubite z konieczności oraz odpadowa tkanka zwierzęca, wykazujące właściwości niebezpieczne	Szczelny, metalowy, zamykany kontener (chłodnia) do magazynowania odpadów pochodzenia zwierzęcego usytuowany pod wiatą.
2.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Zamykana, metalowa beczka. Zadaszona wiatą przeznaczona do magazynowania odpadów.
3.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości	Zamykany, metalowy

		substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	pojemnik lub opakowania ustawione na palecie, zafoliowane. Zadaszona wiata przeznaczona do magazynowania odpadów.
4.	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)	Worki foliowe lub zamykany pojemnik. Zadaszona wiata przeznaczona do magazynowania odpadów.
5.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpady układane w opakowania kartonowe i umieszczone w pojemniku. Zadaszona wiata przeznaczona do magazynowania odpadów.
<i>Odpady inne niż niebezpieczne</i>			
1.	02 01 81	Zwierzęta padłe i odpadowa tkanka zwierzęca stanowiące materiał szczególnego i wysokiego ryzyka inne niż wymienione w 02 01 80	Metalowy zamykany kontener (chłodnia) do magazynowania odpadów pochodzenia zwierzęcego usytuowany pod wiatą.
2.	02 01 82	Zwierzęta padłe i ubite z konieczności	
3.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Pojemnik lub worki foliowe. Zadaszona wiata przeznaczona do magazynowania odpadów.
4.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	
5.	15 01 03	Opakowania z drewna	
6.	15 01 04	Opakowania z metali	Opakowania ustawione na paletach i owinięte folią. Wydzielony plac do magazynowania odpadów usytuowany przed wiatą.
7.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	Pojemnik. Zadaszona wiata przeznaczona
8.	15 01 07		

		Opakowania ze szkła	do magazynowania odpadów.
9.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Worki foliowe, zamykany pojemnik. Zadaszona wiata przeznaczona do magazynowania odpadów.
10.	17 04 05	Żelazo i stal	Luzem.
11.	17 04 07	Mieszanki metali	Wydzielony plac do magazynowania odpadów usytuowany przed wiatą.
12.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	Luzem w kontenerze.
13.	17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03	Wydzielony plac do magazynowania odpadów usytuowany przed wiatą.

VI.2.3. Podstawowy skład chemiczny i właściwości wytwarzanych odpadów:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu
		<i>Odpady niebezpieczne</i>
1.	02 01 80 *	Odpad padłych lub ubitych zwierząt na skutek zaistniałej epidemii zawierających białka (stanowią podstawowy składnik tkanki zwierzęcej. Mogą to być peptydy i inne związki białkowe), tłuszcze (tkanka zwierzęca zawiera również tłuszcze, w tym kwasy tłuszczowe, trójglicerydy i inne lipidy), węglowodany (choć w mniejszych ilościach, węglowodany mogą być obecne w postaci glikogenu oraz glukozy), minerały (tkanka zwierzęca zawiera minerały, takie jak wapń, fosfor, potas, magnez, sód i inne pierwiastki śladowe), witaminy (choć w mniejszych ilościach, niektóre witaminy mogą być obecne w tkance zwierzęcej, takie jak witaminy z grupy B oraz witamina D), związki azotowe (są to aminokwasy, kreatynina, mocznik i inne związki azotowe), bakterie i wirusy (które mogą stanowić zagrożenie dla zdrowia ludzkiego oraz środowiska).
2.	13 02 08*	Odpady olejów silnikowych, przekładniowych i smarowych zawierające: węglowodory alifatyczne (alkany, alkeny), węglowodory aromatyczne (takie jak benzen, toluen, ksylen i inne pochodne benzenu, które występują w niewielkich ilościach), dodatki przeciwutleniające (w celu zapobiegania utlenianiu oleju i przedłużenia jego trwałości, przeciwutleniacze, takie jak związki fenolowe czy też związki siarki), dodatki przeciwzużyciowe (oleje

		silnikowe i smarowe, które zapobiegają zużyciu metalowych powierzchni poprzez tworzenie warstwy ochronnej (na przykład związku siarki, fosforu lub chloru), dodatki przeciwpienne (w niektórych przypadkach dodaje się również substancje przeciwpienne, które zmniejszają tworzenie się piany podczas pracy silnika lub układu przekładniowego), dodatki detergentowe i dyspersyjne (służą one do utrzymania czystości wewnętrznych części silnika poprzez utrzymanie zanieczyszczeń w zawieszeniu oraz zapobieganie tworzeniu się osadów).
3.	15 01 10*	Odpady stanowią opakowania wykonane z żelaza lub propylenu, zawierające pozostałości olejów silnikowych i smarów.
4.	15 02 02*	Odpady wytwarzane są podczas prac remontowych i usuwania rozlewisk substancji niebezpiecznych. W swoim składzie zawierają celulozę, stanowiącą składnik stosowanego czyszczywa lub sorbentów, substancje oleiste, substancje mineralne – dwutlenek krzemu, w przypadku, gdy jako sorbent stosowany jest piasek.
5.	16 02 13*	Odpady wytwarzane są podczas wymiany w kurnikach źródeł oświetlenia, które mogą zawierać metale ciężkie, tj.: ołów, kadm, rtęć, chrom, nikiel i inne, które są często stosowane w elektronice i elektryce, tworzywa sztuczne z dodatkiem plastyfikatorów, które są stosowane do nadawania elastyczności i giętkości materiałom plastikowym.
<i>Odpady inne niż niebezpieczne</i>		
1.	02 01 81	Odpad stanowią zwierzęta padłe lub zabite w celu zwalczania chorób innych niż zakaźne, które ze względu na właściwości nie mogą być klasyfikowane jako uboczny produkt pochodzenia zwierzęcego kategorii II. W swoim składzie zawierają białka, tłuszcze i minerały takie jak wapń, fosfor, żelazo, magnez oraz bakterie.
2.	02 01 82	Odpady wytwarzane w trakcie cyklu hodowlanego, stanowiące produkt uboczny pochodzenia zwierzęcego kategorii III, który klasyfikowany zostaje jako odpad w przypadku braku możliwości zagospodarowania jego jako produktu ubocznego pochodzenia zwierzęcego. W swoim składzie zawierają białka, tłuszcze i minerały takie jak wapń, fosfor, żelazo, magnez oraz bakterie.
3.	15 01 01	Głównym składnikiem papieru i tektury jest celuloza, która stanowi włókna roślinne. Celuloza to polisacharyd zbudowany z jednostek glukozowych. Oprócz celulozy, papier może zawierać również hemicelulozy, które są również polisacharydami. W papierze tekturowym znajduje się lignina – substancja organiczna obecna w ścianach komórkowych roślin. Podczas produkcji papieru, mogą być dodawane różne substancje chemiczne w celu poprawy wydajności procesu produkcyjnego oraz właściwości papieru. Należą do nich związki chemiczne, m.in.: środki uszlachetniające,

		barwniki, środki zagęszczające, utwardzacze, środki wiążące.
4.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych składają się głównie z polimerów, które mogą być wykonane z różnych rodzajów tworzyw sztucznych, takich jak polietylen, polipropylen, polichlorek winylu, polistyren, polietylen tereftalowy. Do opakowań z tworzyw sztucznych mogą być również dodawane różnorodne substancje, które mają za zadanie poprawić ich właściwości fizyczne, chemiczne i procesowe. Należą do nich stabilizatory termiczne, które chronią materiał przed degradacją podczas procesów przetwarzania i użytkowania, substancje zwiększające odporność chemiczną na działanie substancji agresywnych lub promieniowanie UV, dodatki zmniejszające palność, środki barwiące i pigmenty nadające opakowaniom różne kolory oraz wypełniacze poprawiające wytrzymałość mechaniczną lub obniżające koszty produkcji.
5.	15 01 03	Głównym składnikiem chemicznym drewna jest celuloza. Celuloza to polisacharyd składający się z długich łańcuchów glukozowych. Stanowi strukturalny element ścian komórkowych drewna i jest odpowiedzialna za jego wytrzymałość i sztywność. Hemicelulozy to inne rodzaje polisacharydów obecnych w drewnie, obok celulozy. Hemicelulozy są mniej skryształizowane niż celuloza i pełnią rolę w wiązaniu wody oraz w stabilizacji struktury drewna. Lignina jest trzecim głównym składnikiem drewna. Jest polimerem fenolowym i pełni funkcję spoiwa między włóknami celulozy i hemiceluloz. Drewno może zawierać różne ekstrakty roślinne, takie jak żywica, olejki eteryczne, garbniki i inne substancje chemiczne, które mogą być obecne w niewielkich ilościach.
6.	15 01 04	Odpady opakowań są głównie opakowaniami wykonanymi z żelaza. Żelazo jest jednym z najczęściej stosowanych metali w produkcji opakowań metalowych, szczególnie w postaci stali nierdzewnej. Skład chemiczny opakowań z żelaza obejmuje również inne składniki, takie jak węgiel, chrom, nikiel, mangan i inne dodatki stopowe.
7.	15 01 06	W skład zmieszanych odpadów opakowaniowych będą wchodzić opakowania papieru i tektury oraz z tworzyw sztucznych. Odpady opakowaniowe mogą zawierać papier w postaci tektury, kartonu lub papieru zwykłego. Skład chemiczny papieru obejmuje włókna celulozowe, wodę oraz ewentualne dodatki, takie jak kleje, barwniki, środki zwiększające wytrzymałość. Odpady opakowaniowe mogą zawierać również różne rodzaje tworzyw sztucznych, takie jak polietylen, polipropylen, polichlorek winylu, polistyren, polietylen tereftalowy i inne. Skład chemiczny tworzyw sztucznych obejmuje polimery, dodatki stabilizujące, barwniki, wypełniacze i inne substancje stosowane w procesie produkcji.

8.	15 01 07	Głównym składnikiem szkła jest dwutlenek krzemu, który występuje w postaci krzemionki lub piasku kwarcowego. Szkło zawiera również różne dodatki. Dodatek sody służy zazwyczaj jako stabilizator, zmniejszający temperaturę topnienia szkła. Dodatek wapna wpływa na właściwości chemiczne szkła, w tym na jego twardość i trwałość. Dodatek glinu może poprawić odporność chemiczną i mechaniczną szkła. Szkło może zawierać również związki metali przejściowych lub innych substancji, aby nadawać mu różne barwy.
9.	15 02 03	Odpady będą stanowiły odpady odzieży roboczej wykonanej głównie z bawełny, której podstawowym składnikiem jest celuloza. Odzież ochronna może również zawierać dodatki tworzyw sztucznych w postaci polipropylenu oraz gumy.
10.	17 04 05	Głównym składnikiem odpadów jest żelazo z dodatkiem węgla, magnezu, krzemu, niklu, chromu i miedzi, Węgiel jest składnikiem stali w postaci węglików żelaza. Jego ilość w stali decyduje o jej właściwościach, takich jak trwałość i plastyczność. Mangan jest często dodawany do stali w celu poprawy jej właściwości mechanicznych, takich jak wytrzymałość i twardość. Krzem jest jednym z elementów stopowych w stali, który może poprawić jej wytrzymałość i odporność na korozję. Nikiel, chrom i miedź to pierwiastki, które mogą być dodawane w celu poprawy odporności stali na korozję i utwardzenia.
11.	17 04 07	Odpad wytwarzany podczas prac remontowych kurników lub ich wyposażenia. W odpadach mogą występować wyroby zawierające żelazo – w postaci czystej lub z dodatkiem chromu lub cynku, glin – o czystości technicznej lub postaci stopów z miedzią, cynkiem lub magnezem, ołów i miedź. Żelazo jest jednym z najczęściej występujących metali w przemyśle i odpadach przemysłowych. Może występować w postaci stopów, jak również w formie czystego żelaza. Aluminium jest lekkim metalem, który jest powszechnie używany w przemyśle budowlanym i w produkcji opakowań. Może występować w postaci stopów lub jako czysty metal. Miedź to metal używany głównie w elektronice, przemyśle motoryzacyjnym i budowlanym. Może występować w postaci czystej lub jako składnik stopów. Cynk jest powszechnie używany w metalurgii, szczególnie do galwanizacji. Nikiel może występować w postaci czystej lub w stopach. Chrom jest stosowany m. in. w produkcji stali nierdzewnej. Może występować w postaci czystej lub w stopach. Mieszanina metali może również zawierać inne metale, takie jak ołów, cyna, aluminium, tytan, wanad, molibden i inne w zależności od źródła wytworzenia odpadu.
12.	17 06 04	Materiały izolacyjne służą do izolacji termicznej, akustycznej lub

		ognioodpornej w różnych aplikacjach przemysłowych i budowlanych. Skład chemiczny materiałów izolacyjnych może być bardzo zróżnicowany, zależnie od ich przeznaczenia i rodzaju materiału. Materiały izolacyjne mineralne, to np. wełna mineralna (bazaltowa, szklana) oraz płyty gipsowo-włóknowe. Składają się głównie z tlenków metali, takich jak krzemionka, wapń, magnez, a także z innych minerałów stosowanych jako wypełniacze i spoiwa. Materiały izolacyjne organiczne to pianki poliuretanowe, polistyren ekstrudowany czy materiały kompozytowe. Składają się głównie z organicznych polimerów, takich jak poliuretany, polistyreny oraz z różnych dodatków chemicznych, wypełniaczy, spoiw i środków spieniających. Materiały izolacyjne ceramiczne, takie jak ceramika włóknista. Składają się głównie z tlenków metali, takich jak krzemionka, glin, magnez, a także z innych minerałów stosowanych jako spoiwa oraz wypełniacze.
13.	17 09 04	Odpady te mogą być bardzo zróżnicowane pod względem składu chemicznego, fizycznego i pochodzenia. W ich skład mogą wchodzić materiały budowlane, izolacyjne i tworzywa sztuczne. Materiały budowlane takie jak cegły, beton, tynki, gips, kafelki, kamień, cement i inne materiały stosowane w budownictwie. Materiały izolacyjne mogą obejmować wełnę mineralną, styropian, materiały piankowe oraz inne materiały stosowane do izolacji termicznej lub akustycznej. Tworzywa sztuczne to rury PVC, elementy izolacyjne, opakowania po produktach budowlanych, folie i inne materiały plastikowe, wykonane z polipropylenu, polietylenu lub polistyrenu.

VI.2.4. Sposób postępowania z wytwarzanymi odpadami

Wszystkie wytwarzane na terenie fermi drobiu odpady powstają w trakcie normalnej pracy instalacji. Rodzaj i ilość powstających odpadów ma związek z profilem produkcji na fermie oraz zastosowanymi rozwiązaniami technologicznymi. Wszystkie odpady zagospodarowywane są zgodnie z przepisami ustawy o odpadach. Na terenie fermi drobiu prowadzona jest minimalizacja negatywnego oddziaływania odpadów na środowisko przede wszystkim poprzez właściwe magazynowanie odpadów w szczelnych pojemnikach, w wydzielonych miejscach na utwardzonym podłożu, zgodnie z zasadami selektywnej gospodarki odpadami oraz zgodnie z wymaganiami w zakresie ochrony środowiska oraz bezpieczeństwa życia i zdrowia ludzi. Magazynowanie odpadów odbywa się na terenie, do którego Prowadzący instalację posiada tytuł prawny. Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpady przekazywane są do zagospodarowania wyłącznie uprawnionym odbiorcom, którzy uzyskali zezwolenia w trybie ustawy z dnia 14 grudnia 2012 roku o odpadach na prowadzenie działalności w zakresie gospodarowania odbieranymi odpadami, osobom fizycznym lub jednostkom organizacyjnym niebędącym przedsiębiorcami. Odpady, które ze względu na swój charakter lub brak metod technicznych nie mogą być poddane odzyskowi, będą przekazywane do unieszkodliwienia. Transportem odpadów niebezpiecznych do miejsc ich

zagospodarowania zajmują się uprawnione firmy transportowe zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa.

VI.2.5. Warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego, o którym mowa w art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 roku o odpadach

Prowadzący instalację ma obowiązek przestrzegania obowiązujących przepisów w zakresie ochrony przeciwpożarowej i BHP, a w szczególności warunków ochrony przeciwpożarowej, wynikających z operatu przeciwpożarowego zawierającego warunki ochrony przeciwpożarowej dla miejsca magazynowania odpadów na terenie Gospodarstwa Rolnego

Gospodarstwa Rolnego, Płonkówko, 88-111 Rojewo,
Ferma Drobiu , opracowanego w sierpniu 2023 roku przez rzeczoznawcę
do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych,
uzgodnionego postanowieniem Komendanta Powiatowej Państwowej Straży
Pożarnej w Inowrocławiu z dnia 26 września 2023 roku, znak: PZ.5260.52.2023.1.AK.JS.

VI.3. Dopuszczalny poziom hałasu

Wielkość emisji hałasu emitowanego do środowiska przez instalację, wyznaczona dopuszczalnymi poziomami hałasu, w odniesieniu do terenów zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej :

– $L_{Aeq} D$ – równoważny poziom dźwięku A dla przedziału czasu odniesienia równemu 8 kolejno po sobie następującym najmniej korzystnym godzinom pory dnia (rozumianej jako przedział czasu od godz. 6⁰⁰ do godz. 22⁰⁰) – 50 dB,

– $L_{Aeq} N$ – równoważny poziom dźwięku A dla przedziału czasu odniesienia równemu 1 najmniej korzystnej godzinie pory nocy (rozumianej jako przedział czasu od godz. 22⁰⁰ do godz. 6⁰⁰) – 40 dB

oraz

wielkość emisji hałasu emitowanego do środowiska przez instalację, wyznaczona dopuszczalnymi poziomami hałasu, w odniesieniu do terenów zabudowy zagrodowej:

– $L_{Aeq} D$ – równoważny poziom dźwięku A dla przedziału czasu odniesienia równemu 8 kolejno po sobie następującym najmniej korzystnym godzinom pory dnia (rozumianej jako przedział czasu od godz. 6⁰⁰ do godz. 22⁰⁰) – 55 dB,

– $L_{Aeq} N$ – równoważny poziom dźwięku A dla przedziału czasu odniesienia równemu 1 najmniej korzystnej godzinie pory nocy (rozumianej jako przedział czasu od godz. 22⁰⁰ do godz. 6⁰⁰) – 45 dB.

5. Zmienia się w całości pkt VII decyzji i nadaje brzmienie:

VII. Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii w czasie funkcjonowania instalacji objętej pozwoleniem w warunkach odbiegających od normalnych

1. Emisja gazów do powietrza. Dodatkowym źródłem emisji w przypadku dłuższej awarii instalacji elektrycznej i braku zasilania jest agregat prądotwórczy o mocy około 220 kW.

2. Emisja hałasu. Dodatkowym źródłem hałasu w przypadku dłuższej awarii instalacji elektrycznej i braku zasilania jest agregat prądotwórczy o mocy 220 kW.

3. Emisja odpadów (choroba stada) związana jest z likwidacją całego stada, tj. aktualnej obsady budynków inwentarskich bądź likwidacją obsady konkretnego kurnika, w którym choroba wystąpiła. W przypadku wystąpienia choroby należy postępować ściśle wg wskazań Powiatowego Lekarza Weterynarii właściwego dla miejsca położenia fermy drobiu oraz obowiązujących w tym zakresie przepisów prawa. Zwłoki zwierząt nie będą magazynowane na terenie fermy. Powstałe podczas masowego upadku zwierzęta, ze względu na swe chorobotwórcze właściwości, bezpośrednio po powstaniu, przekazywane będą odbiorcom posiadającym zezwolenie właściwego organu administracji do spraw ochrony środowiska na prowadzenie działalności w zakresie gospodarki tego rodzaju odpadami. Transport odpadu zapewniać będzie ich odbiorca.

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Jednorazowa maksymalna ilość odpadów z całej instalacji [Mg]
02 01 80*	Zwierzęta padłe i ubite z konieczności oraz odpadowa tkanka zwierzęca wykazujące właściwości niebezpieczne	174,0

6. Zmienia się pkt VIII decyzji i nadaje brzmienie:

VIII. Roczne parametry produkcyjne instalacji oraz rodzaje i ilości wykorzystywanych surowców, materiałów i paliw:

Lp.	Parametr produkcji, zużywane materiały i media	J.m.	Produkcja i zużycie roczne
1.	Produkcja zwierzęca	Mg	1 550
2.	Wytwarzany obornik (pomiot kurzy + ściółka)	Mg	910
3.	Zużycie ściółki	m ³	6 713
4.	Zużycie paszy	Mg	2 840
5.	Zużycie wody	m ³	7 270
6.	Zużycie gazu płynnego propan lub propan-butan	m ³	130
7.	Zużycie energii elektrycznej	MWh	80
8.	Zużycie preparatów dezynfekujących	m ³	0,250

9.	Zużycie wapna gaszonego	Mg	5
10.	Zużycie oleju napędowego (agregat prądotwórczy)	m ³	1

7. Wykreśla się pkt IX decyzji **Źródła powstawania i miejsce wprowadzania do środowiska substancji i energii z instalacji objętej pozwoleniem**

8. Wykreśla się pkt X decyzji **Sposoby gospodarowania odpadami niebezpiecznymi oraz innymi niż niebezpieczne oraz miejsce magazynowania odpadów wytworzonych w związku z eksploatacją instalacji**

9. W pkt XI decyzji zmienia się ppkt 2 i nadaje brzmienie:

2. Monitoring emisji do powietrza

1. Monitorowanie emisji amoniaku do powietrza będzie przeprowadzane za pomocą jednej z poniższych technik (BAT 25):

- a) oszacowanie z zastosowaniem bilansu masowego w oparciu o wydalenie i całkowitą zawartość azotu na każdym etapie stosowania obornika, z częstotliwością raz w roku,
- b) szacunki z wykorzystaniem wskaźników emisji, z częstotliwością co najmniej raz w roku.

2. Monitorowanie emisji pyłu do powietrza z każdego budynku dla zwierząt na podstawie szacunków z wykorzystaniem wskaźników emisji z częstotliwością raz w roku (BAT 27).

10. W pkt XI decyzji zmienia się ppkt 3 i nadaje brzmienie:

3. Monitoring procesu technologicznego

1. Monitorowanie całkowitych ilości azotu i fosforu wydalanych w oborniku będzie przeprowadzane za pomocą jednej z poniższych technik (BAT 24):

- a) obliczenie z zastosowaniem bilansu masy azotu i fosforu w oparciu o spożycie paszy, zawartość surowego białka w diecie, całkowitą zawartość fosforu i produktywność zwierząt, z częstotliwością raz w roku,
- b) oszacowanie w oparciu o analizę obornika z oznaczeniem całkowitej zawartości azotu i fosforu, z częstotliwością raz w roku.

2. Monitorowanie parametrów procesu z częstotliwością co najmniej raz w roku (BAT 29), tj.:

- zużycia wody – na podstawie odczytów wodomierzy,
- zużycia energii elektrycznej – na podstawie odczytów liczników energii elektrycznej lub na podstawie faktur. Odczytywana wielkość będzie podzielona po 50% pomiędzy Prowadzącym instalację a Gospodarstwem Rolnym,
- zużycia paliwa – na podstawie faktur zakupu gazu oraz oleju,
- liczby przybywających i ubywających zwierząt, w tym w stosownych przypadkach zgonów – na podstawie rejestru masy padłych zwierząt,

- spożycia paszy – na podstawie faktur zakupu paszy,
- produkcji obornika – na podstawie prowadzonego rejestru zbywanego obornika.

11. W pkt XI decyzji dodaje się ppkt 5 o następującym brzmieniu:

5. Monitoring ilości ścieków

Monitoring ilości wytworzonych ścieków prowadzony będzie w oparciu o faktury za usługę wywozu ścieków.

12. W pkt XIII.8 decyzji zmienia się tiret piąty i nadaje brzmienie:

- stosowanie wody pod wysokim ciśnieniem za pomocą myjki wysokociśnieniowej do czyszczenia budynków inwentarskich.

13. W pkt XIII decyzji dodaje się ppkt 15 o następującym brzmieniu:

15. Ograniczanie powstawania ścieków (BAT 6), poprzez:

- ograniczanie zużycia wody (instalacja zapobiegająca rozlewaniu wody, czyszczenie kurników z zastosowaniem urządzeń wysokociśnieniowych),
- oddzielenie poprzez sieć kanalizacji rozdzielczej ścieków przemysłowych z mycia budynków inwentarskich do osobnych zbiorników oraz ścieków bytowych do innego zbiornika na ścieki bytowe.

14. W pkt XIII decyzji dodaje się ppkt 16 o następującym brzmieniu:

16. Ograniczanie emisji do wody ze ścieków (BAT 7), poprzez:

- odprowadzanie ścieków przemysłowych z mycia budynków inwentarskich oraz ścieków bytowych do szczelnych, wybieralnych, bezodpływowych zbiorników z atestem szczelności, których stan techniczny będzie podlegał kontroli szczelności raz w roku,
- wywożenie powstałych na terenie fermy drobiu ścieków, po zapelnieniu się zbiorników bezodpływowych, na oczyszczalnię ścieków.

15. W pkt XIII decyzji dodaje się ppkt 17 o następującym brzmieniu:

17. Zredukowanie emisji amoniaku z całego procesu chowu drobiu w przedmiotowej instalacji (BAT 23) poprzez oszacowanie wskaźnika emisji amoniaku z kurników, który mieści się w przedziale wartości BAT-AEL.

16. W pkt XIV decyzji dodaje się ppkt 11 o następującym brzmieniu:

11. zrealizowania pasa całorocznej zieleni izolacyjnej wzdłuż granicy działki o numerze ewidencyjnym 32/3 o szerokości minimum 2 m, składającego się z rodzimych gatunków drzew i krzewów.

17. Dodaje się pkt XXII decyzji o następującym brzmieniu.

XXII. Zobowiązać Prowadzącego instalację, zgodnie z art. 147 ust. 4 i 5 ustawy Prawo ochrony środowiska, do wykonania wstępnych pomiarów wielkości emisji wszystkich emitowanych substancji z instalacji z budynku inwentarskiego K5 (emitor E-2) oraz wstępnych pomiarów hałasu pochodzącego od instalacji. Pomiary należy wykonać przy pełnej obsadzie budynków, w końcowej fazie cyklu produkcyjnego, w porze letniej po zakończeniu rozruchu instalacji. Wyniki badań wraz z informacją o ilości brojlerów i ich przybliżonej wadze w czasie wykonywania pomiarów należy przedłożyć Marszałkowi Województwa Kujawsko-Pomorskiego w Toruniu oraz Wojewódzkiemu Inspektorowi ochrony Środowiska w Bydgoszczy, najpóźniej w terminie 14 dni od dnia zakończenia ww. pomiarów.

18. Pozostałe warunki decyzji Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 29 stycznia 2010 roku, znak: ŚG.I.ak.760-1/27/09 ze zm. pozostawia się bez zmian.

Uzasadnienie

W dniu 13 września 2023 roku do Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego wpłynął wniosek , prowadzącego działalność pod nazwą: Gospodarstwo Rolne Płonkówko , 88-111 Rojewo, reprezentowanego przez pełnomocnika – , w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 29 stycznia 2010 roku, znak: ŚG.I.ak.760-1/27/09 ze zm., na eksploatację instalacji do chowu drobiu – fermy brojlerów kurzych, zlokalizowanej w miejscowości Jezuicka Struga, gmina Rojewo, powiat inowrocławski.

Obowiązek uzyskania pozwolenia zintegrowanego dla przedmiotowej instalacji, wynika z faktu zaliczenia jej do instalacji mogącej powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, wymienionej w ust. 6 pkt 8 lit. a załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 roku w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r. poz. 1169).

Zgodnie z art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku Prawo ochrony środowiska (Dz. U. 2024 r. poz. 54 ze zm.), w związku z § 2 ust. 1 pkt 51 lit. b rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 roku w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019 r. poz. 1839 ze zm.) organem właściwym do wydania przedmiotowej decyzji – zmiany obowiązującego pozwolenia zintegrowanego jest marszałek województwa.

Zgodnie z art. 210 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, jako warunek rozpatrzenia wniosku o wydanie istotnej zmiany pozwolenia zintegrowanego, Wnioskodawca wniósł potwierdzenie realizacji przelewu dokonanej opłaty rejestracyjnej na wyodrębniony rachunek bankowy, wyliczonej w oparciu o zapisy rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 roku w sprawie wysokości opłat rejestracyjnych (Dz. U. z 2014 r. poz.

1183). Do wniosku dołączono również oświadczenie o posiadanym tytule prawnym do przedmiotu wniosku, potwierdzenie realizacji przelewu dokonanej opłaty skarbowej za wydanie decyzji – zmiany pozwolenia zintegrowanego, pełnomocnictwo udzielone do reprezentowania Wnioskodawcy w przedmiotowej sprawie oraz potwierdzenie uiszczenia opłaty skarbowej za jego złożenie, informację uzyskaną z Biura Informacyjnego Krajowego Rejestru Karnego, kserokopię mapy ewidencyjnej oraz kserokopię uproszczonego wypisu z rejestru gruntów. Jako uzupełnienie braków formalnych wniosku, na wezwanie z dnia 11 października 2023 roku, znak: ŚG-IV.7222.2.10.2023, Wnioskodawca przedłożył przy piśmie z dnia 26 października 2023 roku, znak: AOS/108/2023 oświadczenie dotyczące rodzaju prowadzonej działalności, celem ustalenia wysokości opłaty skarbowej, operat przeciwpożarowy opracowany dla Gospodarstwa Rolnego , Płonkówko , 88-111 Rojewo, oraz dla Gospodarstwa Rolnego , Płonkówko , 88-111 Rojewo, opracowany w sierpniu 2023 roku przez rzeczoznawcę do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych oraz postanowienie Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Inowrocławiu z dnia 26 września 2023 roku, znak: PZ.5260.52.2023.1.AK.JS, uzgadniające warunki ochrony przeciwpożarowej przedstawione w ww. operacie, wyrażające zgodę na ich zastosowanie pod warunkiem spełnienia dodatkowych wymagań oraz oryginał umowy najmu nieruchomości Nr 1/2023 zawartej w dniu 24 kwietnia 2023 roku pomiędzy , prowadzącym: Gospodarstwo Rolne , Płonkówko , 88-111 Rojewo a , prowadzącą: Gospodarstwo Rolne , Płonkówko , 88-111 Rojewo.

Podstawą zmiany ww. decyzji jest wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego, udzielonego na eksploatację instalacji do chowu drobiu – fermy brojlerów kurzych, zlokalizowanej w miejscowości Jezuicka Struga, gmina Rojewo, powiat inowrocławski, opracowany we wrześniu 2023 roku przez wraz z uzupełnieniami.

Zgodnie z art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 roku Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2024 r. poz. 572) decyzja ostateczna, na mocy której strona nabyła prawo, może być w każdym czasie za zgodą strony uchylona lub zmieniona przez organ administracji publicznej, który ją wydał, lub przez organ wyższego stopnia, jeżeli przepisy szczególne nie sprzeciwiają się uchyleniu lub zmianie takiej decyzji i przemawia za tym interes społeczny lub słuszny interes strony.

Za przedmiotową zmianą ww. decyzji udzielającej pozwolenia zintegrowanego przemawia słuszny interes Prowadzącego instalację i nie sprzeciwiają się temu przepisy szczególne.

Pismami z dnia: 4 marca 2024 roku i 16 lipca 2024 roku, znak: ŚG-IV.7222.2.10.2023 Wnioskodawca został wezwany, na podstawie art. 50 § 1 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego do merytorycznego uzupełnienia wniosku. Pismami z dnia 26 kwietnia 2024 roku, znak: AOS/176/2024 oraz z dnia 29 lipca 2024 roku, znak: AOS/222/2024 wniosek został uzupełniony o wymagane wyjaśnienia i informacje.

W wyniku merytorycznej analizy wniosku organ uznał za zgodny z przepisami ochrony środowiska przedstawiony przez Stronę zakres zmian pozwolenia zintegrowanego, w związku z zaistniałymi zmianami w funkcjonowaniu instalacji.

