



PREZYDENT MIASTA LUBLIN

ul. Tomasza Zana 38, 20-601 Lublin, tel.: +48 81 466 2600, fax: +48 81 466 2601
ePUAP: /UMLublin/SkrytkaESP, www.um.lublin.eu

OŚ-OD-I.6220.156.2020

Lublin, 25.03.2022r.

Załącznik do decyzji Prezydenta Miasta Lublin znak: OŚ-OD-I.6220.156.2020 z dnia 25.03.2022r.

Charakterystyka przedsięwzięcia

Planowana inwestycja polegać będzie na budowie zakładu produkcji karmy mokrej dla zwierząt towarzyszących: pies i kot wraz z niezbędną infrastrukturą techniczną i komunikacyjną na części działki o nr ew. 1/6 przy ul. Zimnej 2 w Lublinie. W ramach realizacji inwestycji wykonana zostanie hala produkcyjno - magazynowa z częścią socjalno- biurową. Dojazd na teren inwestycji będzie realizowany wjazdem zlokalizowanym od strony północnej – ul. Zimna.

Bilans powierzchni terenu:

- zabudowa ok. 12 000 m²,
- tereny utwardzone pod drogi, chodniki, parkingi i place manewrowe 11 782 m²,
- powierzchnia biologiczna 8 830 m².

Hala zostanie podzielona na następujące części:

- produkcyjną z dwoma liniami produkcyjnymi, o powierzchni około 4590 m²,
- pomieszczenia magazynowe obejmujące: chłodnię, magazyny surowców, opakowań, magazyn wyrobów gotowych, pomieszczenie spedycyjne, magazyn chemicznych środków myjących, o powierzchni około 5695 m²,
- mroźnia, chłodnia oraz rampa ze służą przyjęcia będą wyposażone (w części chłodniczej) w agregaty chłodnicze używające czynnik chłodniczy (dwutlenek węgla oraz glikol propylenowy) w cyklu zamkniętym-szczelnym oraz systemy regałowo – magazynowe,
- łącznik - ciągi komunikacyjne wraz ze służami higienicznymi.

W ramach przedsięwzięcia przewidziano również:

- oczyszczalnię ścieków przemysłowych o planowanej przepustowości ok 10 m³/h,
- zbiorniki produkcji „sosu” 4 szt. po 2000 l,
- zbiornik na wodę do sosów - 12 m³,
- zbiornik na wodę ciepłą - 5 m³,
- zbiorniki na wodę z autoklawów 4 szt. o pojemności 15 m³ każdy oraz 1 szt. o pojemności 10 m³,
- zewnętrzny silos na mąkę – 53 m³,
- zbiornik odzysku CO₂ - 2 szt. każda po 5 m³,
- zbiorniki glikolu – zbiornik na glikol ciepły i zimny o pojemności 5 m³ oraz 2 m³.

Ściany i sufit hali produkcji, rampy przyjęcia surowca, magazynów chłodni, mroźni, myjni, magazynu surowców sypkich, magazynu puszek, magazynu opakowań, korytarzy komunikacyjnych przy produkcji w projektowanym budynku wykończone będą płytą warstwową typu PIR w wykonaniu higienicznym, co umożliwi zmywanie ścian i sufitów, i zachowanie ich w należytym stanie higieniczno-sanitarnym.

Zaprojektowano wyoblenia styków ścian z posadzką ułatwiające utrzymanie czystości posadzki. Posadzka w obiekcie wykonana będzie z betonu przemysłowego, utwardzona powierzchniowo, nienasiąkliwa. Zostanie zapewniona zmywalność posadzki i odporność na chemiczne środki myjące.

W planowanym zakładzie prowadzona będzie produkcja karmy dla zwierząt domowych (pies i kot) w puszkach i saszetkach. W przedmiotowym budynku produkcyjnym będzie prowadzony proces przetwórstwa, konfekcjonowania, pakowania i magazynowania.



Planowana wielkość produkcji będzie wynosić 83 520 Mg/rok w tym: produkty w puszkach: 76 320 Mg/rok oraz produkty w saszetkach: 7 200 Mg/rok. W produkcji wykorzystywane będą surowce: pochodzenia zwierzęcego 32 – 45%, tj. 33 408 Mg/rok, pochodzenia roślinnego 5 – 7,2 % oraz woda 50 – 60%.

Produkty uboczne pochodzenia zwierzęcego wykorzystywane do produkcji karmy stanowiąc będą świeżo schłodzone lub świeżo zamrożone produkty pochodzące bezpośrednio z rozbioru zwierząt. Do zakładu dostarczane będą produkty w dwóch formach: schłodzonej o temp. od 0°C -4°C oraz surowiec mrożony w temp. od -15°C do -18°C.

Czas magazynowania surowca schłodzonego w komorze specjalnie do tego przygotowanej to maksymalnie 24 h, w przypadku surowca mrożonego maksymalny czas magazynowania wyniesie 3 tygodnie.

Wstępne przygotowanie produktu

W zależności od receptury proces produkcyjny rozpocznie się od pobrania surowca z mroźni bądź chłodni na strefę produkcji, czyli do pomieszczenia farszowni. Produkcja prowadzona będzie zgodnie z wytycznymi zawartymi w recepturze produktu określającymi szczegóły procesu technologicznego objęte tajemnicą handlową. Pobrane surowce pochodzenia zwierzęcego będą naważane, następnie rozdrabniane zgodnie z recepturą. Po rozdrobnieniu surowiec przekazywany będzie transporterami do mieszalnika, w której nastąpi wymieszanie i ujednoczenie rozdrobnionego surowca z dodatkami zbożowymi (mąką) oraz innymi dodatkami i premix-ami witaminowo mineralnymi wynikającymi z receptury produktu. Produkty sypkie naważane będą w magazynie materiałów sypkich do pojemników lub cymbrów.

Po dokładnym wymieszaniu surowców pochodzenia zwierzęcego wraz z dodatkami oraz wodą, dalszy proces polegał będzie na homogenizacji w kutrze przelotowym. W kutrze nastąpi oddzielenie zanieczyszczeń metalicznych, które mogą wystąpić w masie. W wyniku procesu homogenizacji powstająca jednolita homogenna masa, która w układzie zamkniętym przekierowywana będzie do parzenia.

Farsz z urządzeń rozdrabniających, transportowany będzie w instalacji rurowej przy użyciu pomp do farszu na urządzenie do obróbki termicznej (parzenia), gdzie w temperaturze 80°C - 85°C przez ok 2 minuty, dojdzie do jednolitego zaparzenia surowca w całej objętości. Podczas procesu parzenia kontrolowana będzie temperatura oraz poprawność zaparzenia wstęgi w całej objętości. Po obróbce w tunelu parowym surowiec będzie cięty na kawałki w urządzeniu tnącym. Wielkość kawałka będzie określona w specyfikacji produktu i będzie uzależniona od oczekiwań klientów. Po pocięciu na zadaną wielkość, kawałki mięsne będą schładzane w tunelu chłodzącym do temperatury wewnątrz wstęgi ok 40°C.

Napełnianie saszetek

Po naważeniu produktu do saszetki (100g, 85g) nastąpi napełnianie saszetek produktem za pomocą urządzenia pakującego, a następnie w tym samym urządzeniu pakującym nastąpi nalewanie „sosu”. Urządzenie pakujące zamknie saszetki za pomocą dwóch niezależnych głowic. Na zamkniętej saszetce drukarka nastrzykowa nadrukuje numer partii produkcyjnej. Saszetki będą podlegać kontroli pod kątem poprawności zamknięcia i pracy maszyny pakującej na rozpoczęciu zmiany produkcyjnej oraz po każdej regulacji/naprawie. Na etapie napełniania poza kontrolą poprawności pracy pakowaczki kontrolowana będzie waga opakowania z produktem za pomocą wagi kontrolnej.

Sterylizacja produktu w saszetce

Proces sterylizacji dla produktu w saszetce podzielony będzie na 3 etapy:

- dojście wody w autoklawie do temperatury 123°C,
- sterylizacja produktu przez 25-35 minut,
- chłodzenie produktu do osiągnięcia wewnątrz temperatury 37°C- 40°C, czas 20 minut.

Po zakończeniu procesu sterylizacji, wychłodzeniu przestrzeni roboczej autoklawu produkty zostaną wyprowadzone na zewnątrz urządzenia i przetransportowane do stanowiska odbioru koszy. Kosze ręcznie odbierane będą z punktu rozładunkowego i ręcznie kierowane



do strefy pakowania w opakowania zbiorcze. Z każdego autoklawu pobierane będą saszetki do próby termostatowej (min. 2 sztuk saszetki z każdego autoklawu).

Pakowanie w opakowania zbiorcze saszetek

Saszetka pakowana będzie ręcznie do opakowań zbiorczych typu karton. Stosowane będą też opakowanie pośrednie typu flowpack przed zapakowaniem w karton. Po zapakowaniu saszetek w opakowanie zbiorcze, kartony będą oklejane etykietami zbiorczymi zawierającymi niezbędne dane do zidentyfikowania produktu.

Po skompletowaniu palety, systemem transporterów paleta wprowadzana będzie do owijarki automatycznej. Po dokładnym ofoliowaniu palety na palecie umieszczone będą etykiety paletowe zawierające niezbędne dane zapewniające identyfikowalność partii produkcyjnej, dodatkowo system skanowania i kontroli kodów kreskowych zweryfikuje czytelność nadrukowanego kodu kreskowego. System transporterów będzie przekierowywał paletę do magazynu wyrobów gotowych.

Każde opakowanie oznakowane będzie zgodnie z rozporządzeniem Parlamentu Europejskiego i Rady (WE) Nr 767/2009 z dnia 13 lipca 2009 w sprawie wprowadzania na rynek i stosowania pasz, zmieniające rozporządzenie (WE) nr 1831/2003 Parlamentu Europejskiego i Rady i uchylające dyrektywę Rady 79/373/EWG, dyrektywę Komisji 80/511/EWG, dyrektywy Rady 82/471/EWG, 83/228/EWG, 93/74/EWG, 93/113/WE i 96/25/WE oraz decyzję Komisji 2004/217/WE.

Produkcja karmy w puszkach

Farsz z urządzeń rozdrabniających, transportowany będzie w instalacji rurowej przy użyciu pomp do farszu do tunelu parowego. Po sformowaniu we wstęgę w tunelu parowym odbywać się będzie obróbka termiczna farszu w temperaturze 98°C przez ok. 3 minuty, podczas których dojdzie do jednolitego zaparzenia się surowca w całej objętości. Niedopuszczalny jest surowiec surowy wewnątrz wstęgi. Podczas procesu parzenia należy kontrolować temperaturę wewnątrz tunelu oraz poprawność zaparzenia wstęgi w całej objętości. Farsz po obróbce w tunelu parowym będzie schładzany w tunelu chłodzącym do temperatury wewnątrz wstęgi ok 45°C, a następnie wstęga po wychłodzeniu do zadanej temperatury podlegać będzie cięciu na kęsy za pomocą modułu tnącego zamontowanego w tunelu chłodzącym. Po wypełnieniu puszki kawałkiem nastąpi nalewanie „sosu” w zalewarce puszek.

Napełnianie puszek

Po naważeniu produktu do puszek (max 1250g, min 400g) nastąpi zamykanie puszek osuszanie, a następnie nanoszony będzie druk identyfikujący wyrób. Opakowania metalowe podlegać będą kontroli w zakresie poprawności zamknięcia wieczka z puszką. Kontrola poprawności pracy urządzenia dozującego odbywać się będzie przed rozpoczęciem procesu produkcji, przy zmianie receptury, po regulacji lub naprawie urządzenia napełniającego.

Sterylizacja produktu w puszkach

Wypełnione produktem, zamknięte, oznakowane i umyte za pomocą zespołu transporterów puszki dostarczane będą do stanowiska załadunku koszy, gdzie przy udziale robota załadowywane będą do koszy autoklawów, w których odbywać się będzie sterylizacja produktów.

Proces sterylizacji dla produktu w puszcze podzielony jest na 3 etapy:

- dojście wody w autoklawie do temperatury 124°C,
- sterylizacja produktu przez 40-70 minut w zależności od wielkości puszki (mała 400g – 45 minut, duża 1250g – od 55 do 70 min,
- chłodzenie produktu do osiągnięcia wewnątrz temperatury 40°C.

Po zakończeniu procesu sterylizacji, wychłodzeniu autoklawu, produkty w koszach zostaną skierowane do rozładunku, osuszania, następnie puszki kierowane będą na wagę dynamiczną, która automatycznie eliminuje puszki o niewłaściwej wadze, następnie puszki kierowane będą na urządzenia do etykietowania. Przed procesem etykietowania z każdego autoklawu pobierane będą puszki do próby termostatowej.

**Pakowanie w opakowania zbiorcze puszek**

Puszki po oklejeniu etykietami kierowane będą do maszyny pakującej puszki w opakowania zbiorcze. Urządzenie uformuje produkty na tackach papierowych, samej folii lub tackach wraz z folią, następnie pakiety z puszkami będą etykietowane, a następnie paletowane na paletach drewnianych za pomocą robota.

Po skompletowaniu palety, systemem transporterów paleta wprowadzana będzie do owijarki automatycznej. Po ofoliowaniu palety na paletach umieszczane będą etykiety paletowe. Etykieta paletowa zawierać będzie niezbędne dane w zakresie identyfikowalności partii produkcyjnej, dodatkowo system skanowania i kontroli kodów kreskowych weryfikować będzie czytelność nadrukowanego kodu kreskowego. System transporterów przekierowuje paletę do magazynu wyrobów gotowych. Każde opakowanie oznakowane będzie zgodnie z rozporządzeniem Parlamentu Europejskiego i Rady (WE) Nr 767/2009 z dnia 13 lipca 2009.

Składowanie i załadunek wyrobów gotowych

Palety z wyrobami gotowymi będą przejmowane przez operatora wózka/magazyniera, który umieści je w odpowiednim miejscu na regale magazynowym. Proces przyjmowania palet na magazyn odbywał się będzie za pomocą skanera. Skaner odpowiadać będzie za sczytanie niezbędnych danych w zakresie partii towaru/rodzaju towaru itp. informacji niezbędnych do identyfikacji towaru. Informacje trafiają do wewnętrznego systemu magazynowego. Dodatkowo w magazynie będzie zainstalowany system WMS pozwalający na przyszłościową lokalizację miejsca ustawienia na regałach każdej partii produkcyjnej.

Przygotowanie sosu/galarety do puszek/saszetek

„Sos” pod produkcję kawałka w puszcze/saszetce przygotowywany będzie w zbiornikach grzewczych 4 szt. po 2000 l, do których doprowadzona może być woda podgrzana o temperaturze ok. 50°C lub zimna, a następnie podgrzana do temperatury ok 50°C. Produkty sypkie przeznaczone do produkcji sosu lub galarety naważane będą w pomieszczeniu magazynowym materiałów sypkich. Podawanie produktów sypkich odbywać się będzie stopniowo w zależności od stopnia rozpuszczenia składników w wodzie podczas dozowania produktów sypkich do wody. Po równomiernym wymieszaniu składników z wodą, sos może zostać przekazany do zalewarki puszek. Sposób podawania sosu do zalewarki puszek odbywał się będzie w układzie zamkniętym przy udziale pomp i rur ze stali nierdzewnej.

**z up. Prezydenta Miasta Lublin
Zastępca Dyrektora
Wydziału Ochrony Środowiska**

Tomasz Lis

(dokument w postaci elektronicznej podpisany
kwalifikowanym podpisem elektronicznym)