

DECYZJA

**w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego
dla Zakładów Mięsnych Henryk Kania Spółka Akcyjna Oddział Mokrsko 343,
98-345 MOKRSKO dla instalacji do obróbki i przetwórstwa, poza wyłącznym
pakowaniem, produktów spożywczych lub paszy z przetworzonych lub
nieprzetworzonych surowców pochodzenia zwierzęcego innych niż wyłącznie mleko
o zdolności produkcyjnej ponad 75 ton wyrobów gotowych na dobę. Integralną
częścią ww. instalacji jest zakładowa oczyszczalnia
ścieków o przepustowości 100m³/h**

Na podstawie:

- art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks Postępowania Administracyjnego (tekst jednolity Dz. U. z 2013r. poz. 267 z późn.zm);
- art. 181, ust. 1, pkt 1, art. 183, ust. 1 art.188, art. 193 ust. 3, art. 201, art. 202, art. 204, art. 211 w związku z art. 378, ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony (tekst jednolity: Dz.U. z 2013 r., poz. 1232 z późn. zm.);
- art. 122, ust. 1, pkt 1, art. 123 ust. 2, art. 128 ustawy z dnia 18 lipca 2001 r. Prawo wodne (tekst jednolity Dz.U. 2015, poz. 469);
- ustawa z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (tekst jednolity: Dz.U. z 2013 r., poz. 21 z późn zm.);
- ust. 6 pkt 5 lit. a 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 2014 r., poz.1169);
- rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 18 listopada 2014 r. w sprawie warunków, jakie należy spełnić przy wprowadzaniu ścieków do wód lub do ziemi, oraz w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego (Dz.U. 2014 r., poz. 1800);
- rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz.U. z 2014 r., poz. 112);
- rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 9 grudnia 2014 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2014 r. poz. 1923);
- rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2012 r. poz. 1031),
- rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2010 r. nr 16, poz. 87),
- rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2014 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz. U. z 2014 r. poz. 1546),
- §10 ust. 2 i §11 ust. 2 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz.U z 2014 r. poz. 1542);
- §2, §5, §6 i §7 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 19 listopada 2008 r w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia i innych danych oraz terminów i sposobów ich prezentacji (Dz. U. Nr 215, poz. 1366);

po rozpatrzeniu wniosku z dnia 23 lipca 2015 r., uzupełnionego w dniu 9 września 2015 r. Zakładów Mięsnych Henryk Kania Spółka Akcyjna Oddział Mokrsko 343, 98-345 MOKRSKO w sprawie stwierdzenia wygaśnięcia pozwolenia zintegrowanego Starosty Wieluńskiego znak: L.dz.RS.7644-04/04 z dnia 4 lutego 2005r. wraz z późn. zm; dla instalacji uboju trzody chlewnej oraz w sprawie wydania nowego pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do obróbki i przetwórstwa, poza wyłącznym pakowaniem, produktów spożywczych lub paszy z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia zwierzęcego innych niż wyłącznie mleko o zdolności produkcyjnej ponad 75 ton wyrobów gotowych na dobę. Integralną częścią ww. instalacji jest zakładowa oczyszczalnia ścieków o przepustowości 100m³/h.

orzekam, co następuje:

I. stwierdzam wygaśnięcie decyzji Starosty Wieluńskiego znak: L.dz.RS.7644-04/04 z dnia 4 lutego 2005r. udzielającej dla Zakładów Mięsnych Henryk Kania Spółka Akcyjna Oddział Mokrsko 343, 98-345 MOKRSKO pozwolenia zintegrowanego dla instalacji uboju trzody chlewnej, zmienionej decyzją Starosty Wieluńskiego znak: L.dz.RS.7644-04.04.2012 z dnia 18 maja 2012 r. oraz decyzją Starosty Wieluńskiego znak: L.dz.RS.7644.04.05.2004 z dnia 5 grudnia 2014 r.

II. **u d z i e l a m dla Zakładów Mięsnych Henryk Kania Spółka Akcyjna Oddział Mokrsko 343, 98-345 MOKRSKO pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do obróbki i przetwórstwa, poza wyłącznym pakowaniem, produktów spożywczych lub paszy z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia zwierzęcego innych niż wyłącznie mleko o zdolności produkcyjnej ponad 75 ton wyrobów gotowych na dobę. Integralną częścią ww. instalacji jest zakładowa oczyszczalnia ścieków o przepustowości 100m³/h.**

Pozwolenie zintegrowanego udziela się w zakresie:

- odprowadzania ścieków;
- poboru wód podziemnych;
- emisji hałasu do środowiska;
- emisji gazów i pyłów do powietrza;
- wytwarzania odpadów niebezpiecznych i inne niż niebezpieczne;

z zastrzeżeniem zachowania następujących warunków eksploatacyjnych i ochrony środowiska.

III. RODZAJ I PARAMETRY INSTALACJI ORAZ RODZAJ PROWADZONEJ DZIAŁANOŚCI.

III.1. Ustalam rodzaj prowadzonej działalności oraz rodzaj i parametry instalacji istotnych z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom.

Zakład prowadzi działalność w zakresie rozbioru mięsa w instalacji o zdolności produkcyjnej 120 Mg/dobę. Integralną częścią instalacji jest zakładowa oczyszczalnia ścieków charakteryzująca się maksymalną przepustowością pompy na poziomie 100 m³/h. Trafiają do niej zarówno ścieki technologiczne, sanitarne jak również część wód opadowych i roztopowych.

Ponadto, na terenie Zakładu ma miejsce produkcja mięsa mielonego, a także konfekcjonowanie mięsa.

Zakład korzysta z energii elektrycznej dostarczanej z sieci energetycznej.

Zakład posiada własne ujęcie wody podziemnej, które pokrywa całość jego zapotrzebowania. Na wypadek awarii pompy głębinowej posiada również przyłączy do gminnej sieci wodociągowej.

Budynki Zakładu są zasilane w energię ciepłą uzyskiwaną ze spalania oleju opałowego lekkiego lub gazu ziemnego.

Zakład ogólnie pracuje w systemie trzymianowym (rozbiór 2 zmiany, konfekcja 3 zmiany);

Administracja pracuje 8 godzin dziennie (1 zmiana);

Zakład pracuje przez 5-7 dni w tygodniu.

Instalacje objęte niniejszym pozwoleniem są zlokalizowane na terenie jednego zakładu, w granicach działek o numerach ewidencyjnych 1158, 1159/1, 1159/2, 1160/4, 1160/5, 1160/6 w Mokrsku 343, w gminie Mokrsko, w powiecie wieluńskim, w województwie łódzkim.

Nieruchomości, o których mowa wyżej są objęte miejscowym planem zagospodarowania przestrzennego uchwalonym Uchwałą Rady Gminy Mokrsko Nr XIV/64103 z dnia 18.12.2003 r.

Przedmiotowy Zakład stanowił wcześniej ubojnię trzody chlewnej i działał w oparciu o decyzję Starosty Wieluńskiego znak: L.dz.RS.7644-04/04 z dnia 4 lutego 2005 r. udzielającą pozwolenia zintegrowanego zmienioną decyzją Starosty Wieluńskiego znak: L.dz.RS.7644-04.04.2012 z dnia 18 maja 2012 r. oraz decyzją Starosty Wieluńskiego znak: L.dz.RS.7644.04.05.2004 z dnia 5 grudnia 2014 r. W związku z tym, że instalacja do uboju została sprzedana, a działalność Zakładu została ograniczona do rozbioru i obróbki mięsa podmiot zwrócił się do Starosty Wieluńskiego się z wnioskiem o stwierdzenie wygaśnięcia ww. pozwolenia zintegrowanego wraz ze zmianami oraz o wydanie nowego pozwolenia.

III.2. Rodzaj i parametry instalacji do produkcji lub przetwarzania produktów spożywczych z surowców pochodzenia zwierzęcego:

III.2.1. W skład instalacji IPPC wskazanej wchodzi:

- 1) Instalacja do rozbioru i obróbki mięsa;
- 2) Instalacje do wychładzania porozbiorowego;
- 3) Kotłownia;
- 4) Ujęcie wody;
- 5) Stacja uzdatniania;
- 6) Oczyszczalnia ścieków;

III.2.1.1. Instalacja do rozbioru i obróbki mięsa

W instalacji prowadzony jest rozbiór mięsa wieprzowego: o zdolność produkcyjną – 120 Mg/dobę.

W ramach rozbioru prowadzony jest m.in. proces oddzielania mechanicznego mięsa. Mięso oddzielane mechanicznie (MOM) stanowi rozdrobniona surowa masa mięsno-tłuszczowa otrzymana z elementów wieprzowych. Działanie separatora kości INJECT-STAR P-60 polega na tłoczeniu, przeciskaniu masy (surowej) przez cylindrycznie ukształtowane sita (oczeko np. 1 mm), w których zatrzymuje się większych rozmiarów frakcja kostna, a miękka masa mięsno-tłuszczowa przechodzi do dalszej obróbki. Maszyna gwarantuje odzyskanie 70-80 % wkladu.

III.2.1.2. Instalacje do wychładzania porozbiorowego

Zakład posiada, działające w oparciu o maszynownię amoniakalną, chłodnie porozbiorowe mieszczące 120 Mg mięsa, magazyny chłodnicze przystosowane do ilości wyprodukowanego mięsa, mroźnię na 150 ton mięsa jak również tunel zamrażalniczy na 10 ton mięsa.

III.2.1.3. Kotłownia

Do ogrzewania obiektów Zakładu służy kocioł wodny VIESSMANN Patomat-Triplex, o mocy 105 kW, opalany olejem opałowym lekkim lub gazem ziemnym. Przy nominalnym obciążeniu kocioł osiąga sprawność 92 %.

Do zaspokajania potrzeb w zakresie ciepłej wody służy kocioł parowy BABCOCK-OMNICAL typu 33HDA 5,0, opalany olejem opałowym lekkim lub gazem ziemnym. Kocioł posiada palnik WEISHAUPPT typu RL 10 o mocy 955-4525 kW. Podstawowe parametry kotła są następujące:

- Maksymalne ciśnienie robocze 0,8 MPa
- Temperatura pary nasyconej 448 K
- Wydajność nominalna 5,0 Mg/h
- Moc nominalna 3,25 MW
- Sprawność cieplna 90 %
- Moc cieplna nominalna 3,61 MW.

III.2.1.4. Ujęcie wody

Całkowite zapotrzebowanie instalacji na wodę jest zaspokajane poprzez pobór wody ze studni głębinowej.

Woda jest wykorzystywana do następujących celów:

- technologicznych;
- socjalno-bytowych;
- płukania odżelaziaczy.

Charakterystyka ujęcia

Tabela nr 1

Parametry ujęcia	Przedmiotowe ujęcie składa się z jednej studni wykonanej w 1993 r. na działce ewidencyjnej nr 1158.
Głębokość wiercenia [m]	112,0
Warstwa wodonośna: przelot [m]/miaższność [m]	74,0-100,0/26,0
Zarurówanie: liczba kolumn [szt.]/średnica [mm]	3/508,0 początkowa 288,0 końcowa
Zafiltrowanie: typ filtra/średnica [mm] długość filtra [m]	Tracony-siatkowy / 159,0 8,0
Zasoby wody [m ³ /h]	23,0
Zasięg leja depresji	666,68 m.
Położenie ujęcia wody w państwowym układzie współrzędnych:	Długość (Edd mmss.s") 18° 26' 15" Szerokość (Edd mm ss') 51° 10' ,27"

III. 2.1.5. Stacja uzdatniania wody

Studnia głębinowa h=12 m oraz zbiorniki popłuczyn (3 studnie Ø1200mm, h=8m), stalowy zbiornik wody z wałem ziemnym V=1000 m³, h=4,5 m wraz z urządzeniami do uzdatniania wody.

III. 2.1.6. Oczyszczalnia ścieków

Oczyszczalnia ścieków jest oczyszczalnią typu mechaniczno-biologicznego, która oczyszcza ścieki technologiczne (pochodzące z przetwórstwa), z płukania odżelaziaczy, sanitarne, a także część wód opadowych i roztopowych.

Na oczyszczalnię składają się następujące urządzenia:

- a) komora czerpna;
- b) sito obrotowe;
- c) komora czerpna ścieków brudnych;
- d) flotator;
- e) komora czerpna przed zbiornikami napowietrzania;
- f) dwa reaktory z osadem czynnym;

- g) komora ścieków czystych;
- h) filtr piaskowy;
- i) komora czerpna z syfonem;

III.2.1.6. a komora czerpna

Ścieki do tej komory doprowadzane są kolektorem ϕ 500. Pojemność komory wynosi 30 m^3 . Stąd ścieki są podawane pompą ABS DN 100 na sito obrotowe. Kolektor podający ścieki na sito uzbrojony jest w amortyzator, który tłumi drgania przekazywane przez pompę na kolektor i sito. Zamontowane urządzenia:

- pompa ABS DN 100,
- amortyzator DN 150,
- kolektor podający ścieki 500.

III.2.1.6. b. sito obrotowe

Sito obrotowe firmy Raisio Flootek "Roto-Sieve 3024-51" jest urządzeniem samooczyszczającym o przepustowości $Q=100 \text{ m}^3/\text{godz}$, na którym następuje oddzielenie zanieczyszczeń stałych. Głównym elementem sita jest bęben perforowany z wewnętrzną śrubą transportującą odseparowane cząstki z wnętrza cylindra, który obraca się na rolkach nośnych zamontowanych w dolnej części obudowy. Jednostką napędową jest motor z przekładnią zębatą. Ścieki dopływają do sita od strony zewnętrznej bębna do wnętrza poprzez specjalnie wyprofilowaną rurę wejściową ϕ 150, której konstrukcja pozwala na rozprzestrzenienie ścieków na maksymalnie dużą powierzchnię wewnętrzną co podnosi znacznie wydajność sita. Przefiltrowane ścieki przechodzą przez perforację sita zbierając się w jego korycie i wypływają przez odpływ ϕ 300. Oddzielone partykuły-skratki odprowadzane są poprzez lejowaty otwór wyjściowy umieszczonego w końcowej partii urządzenia ulegając dalszemu dosuszaniu w czasie transportu wewnątrz bębna. Przy normalnej pracy sita płukanie odbywa się okresowo i jest dodatkowym środkiem zaradczym przeciwko zatykaniu się otworów sita cząstkami stałymi. Funkcję czyszczącą spełnia szczotka obrotowa zmiatająca ewentualne partykuły mające tendencję do osadzania na powierzchni cylindra. Aby uniknąć stopniowego zatykania się otworów przeprowadza się płukanie ciepłą wodą doprowadzoną z sieci zewnętrznej przewodem ϕ 15. Średnica otworów sita wynosi 1,5 mm, a płukanie odbywa się 8-10 razy dziennie przez okres 2-3 min podczas rotacji cylindra. Zastosowano dysze rozpryskowe W5006 o średnicy 1,6 mm przy ciśnieniu 2,5 At. Sito wyposażone jest w przelew o średnicy ϕ 200 w celu zabezpieczenia jego przed nadmiernym dopływem ścieków, które odprowadza się do pierwszej komory czerpnej. Z sita usuwane jest średnio $1,1 \text{ m}^3/\text{d}$ zanieczyszczeń stałych. Zanieczyszczenia te przekazywane są uprawnionym podmiotom do unieszkodliwiania.

Na sicie następuje redukcja zanieczyszczeń :

- zawiesiny ogólnej - 60 %
- BZT5 - 45 %,
- ChZT-40%,
- tłuszcze - 70 %.

III.2.1.6. c. komora czerpna ścieków brudnych

Po sicie ścieki grawitacyjnie przepływają do komory ścieków brudnych o pojemności $V = 250 \text{ m}^3$. W celu ujednolicenia składu ścieków w komorze zamontowane jest mieszadło mechaniczne ABS RW 15-4. Następnie pompą ABS DN 100 ścieki pompowane są do urządzenia flotacyjnego.

Zamontowane urządzenia:

- pompa ABS DN 100,
- zawór zwrotny DN 150,
- amortyzator tłumiący drgania DNI 50,
- mieszadło firmy ABS, typ RW 15-4.

III.2.1.6. d. flotator

Flotator jest otwartym zbiornikiem służącym do oddzielania oleju, tłuszczu i kłaczek osadu nadmiernego. Stopień usuwania tego typu zanieczyszczeń wynosi 92 %.

Na oczyszczalni ścieków zastosowano flotator ze zbiornikiem dyspersyjnym firmy Flootek.

Część wody podczyszczonej w ilości 20% przepompowywana jest do zbiornika dyspersyjnego, w którym zostaje nasycona powietrzem ze sprężarki WAN- AWA produkcji WAN GDYNIA POLAND przewodem $\phi 20$ o podwyższonym ciśnieniu 0,5-0,6 MPa w ilości 1-2% ilości wody. Mieszanka wody i powietrza jest następnie doprowadzana pod ciśnieniem do wejścia basenu flotacyjnego przy pomocy systemu zaworów i dysz dyspersyjnych gdzie następuje natychmiastowa redukcja ciśnienia do atmosferycznego i to powoduje wydzielenie się z roztworu pęcherzyków powietrza. Uwolnione pęcherzyki powietrza zbierają i wynoszą na powierzchnię zanieczyszczenia kłaczki zawieszin, krople olejów, itd., w rezultacie tworząc na powierzchni wody w basenie flotacyjnym kożuch szlamowy o dużej trwałości bez tendencji do szybkiej sedimentacji. Bardzo istotnym elementem wpływającym na efekt flotacji czyli rozdzielania fazowego ciecz-ciało stałe jest tutaj rozmiar i ilość powstających bąbelczek powietrza. Do oczyszczania ścieków potrzebne są pęcherzyki powietrza o średnicy 40-60 μm oraz wysoki stopień nasycenia cieczy co umożliwia wysoką efektywność zderzeń pomiędzy cząstkami stałymi występującymi w formie zawieszin a pęcherzykami powietrza. Takie właśnie parametry dla pęcherzyków uzyskuje się rozpuszczając powietrze w porcji ścieków oczyszczonych pod ciśnieniem około 0,6 MPa.

Mikroskopijne cząsteczki powietrza wynoszące na powierzchnię wytrącone w wodzie substancje tworzące kożuch szlamowy, który jest następnie zgarniany za pomocą zgarniaka łopatkowego do zbiornika szlamu. Osady wyflotowane są przekazywane uprawnionym podmiotom do unieszkodliwiania. Z flotatora podczyszczone ścieki grawitacyjnie przepływają do komory czerpnej. Redukcja zanieczyszczeń:

- zawiesiny ogólnej - 60 %s
- BZT5 - 45 %,
- ChZT-40%,
- tłuszcze - 70 %.

III.2.1.6. e. komora czerpna przed zbiornikami napowietrzania

Po flotatorze ścieki grawitacyjnie przepływają do komory czerpnej o pojemności 250 m³, gdzie dodawany jest PIX - siarczan żelazowy (w ilości 1 g Fe na 2 g P w ściekach). Następnie pompą ABS DN 100 doprowadzone są do dwóch reaktorów z osadem czynnym.

Zamontowane urządzenia:

- pompa ABS DN 100,
- kolektor podający ścieki na zbiorniki napowietrzania.

III.2.1.6. f. dwa reaktory z osadem czynnym

Z komory czerpnej ścieki doprowadzone są do dwóch reaktorów z osadem czynnym o pojemności całkowitej 2700 m³, i czynnej po 500 m³, w których umieszczone są po dwa mieszadła i po dwie strumienice do napowietrzania z pomiarem ilości tlenu firmy Danfoss w zakresie 0,5 - 2 mg/l oraz urządzenie pływające do odprowadzania ścieków oczyszczonych. Zastosowany jest tu system naprzemiennego napowietrzania i napełniania. Specyfika tego układu pozwala na ograniczenie części biologicznej procesu do jednego reaktora pracującego w systemie fazowym naprzemiennie - w warunkach beztlenowych, anoksycznych i tlenowych, w zależności od charakteru dopływających ścieków oraz realizowanych przemian biologicznych (nityfikacja, denityfikacja i defosfatacja).

Zanieczyszczenia zawarte w ściekach podlegają biochemicznemu rozkładowi, który można przyspieszyć do stopnia do szybkości jego przebiegu w warunkach naturalnych poprzez zapewnienie optymalnych warunków bytowania mikroorganizmom odpowiedzialnym za ten rozkład. Proces ten jest do pewnego stopnia sztucznie spotęgowany procesem samooczyszczania wody. Sztuczne doprowadzenie powietrza zaopatruje drobnoustroje w odpowiednią ilość tlenu, a utrzymanie ścieków w stałym ruchu uniemożliwia opadanie kłaczkowatego osadu czynnego na dno, gdzie z braku tlenu obumarłby. Biologiczne oczyszczanie ścieków przebiega dwufazowo. W pierwszej fazie w celu uzyskania energii zostaje utleniona część związków organicznych

i równocześnie tworzą się nowe komórki. W drugiej fazie bakterie łączą się w łatwo opadające kłaczkę. Rozkładowi podlegają zanieczyszczenia występujące w ściekach w formie koloidalnej i rozpuszczonej, których mechaniczne oczyszczanie nie jest w stanie usunąć.

W procesie biologicznego oczyszczania ścieków w reaktorze są przypadki oddychania tlenowego bądź beztlenowego, w trakcie tych procesów następuje usuwanie związków organicznych i biogennych ze ścieków.

Do odprowadzania ścieków oczyszczonych ze zbiorników napowietrzania po okresie klarowania zainstalowane jest urządzenie pływające. W trakcie odprowadzania ścieków oczyszczonych w końcowej fazie, usuwany jest osad nadmierny z dna zbiornika napowietrzania pompą osadową do zbiornika balansowego z mieszadłem i przepompowywany do flotatora.

Dwa zbiorniki napowietrzania są napełniane naprzemiennie. Przewiduje się, że robocza biomasa osadu czynnego w zbiornikach napowietrzania wyniesie 5000 kg. Maksymalny ładunek BZT5 kierowany dla jednego zbiornika będzie wynosił 620 kg/dobę, a zawartość osadu wyniesie $5000 : 1000 = 5,0 \text{ kg/m}^3$. Średnie obciążenie osadu czynnego będzie równe $0,13 \text{ kgBZT5/kg osadu}$. Tak niskie obciążenie będzie gwarantowało wytworzenie się specyficznego zespołu mikroorganizmów, które umożliwią usuwanie zarówno związków organicznych zawierających węgiel jak i prawidłowy przebieg procesów defosfatacji, nitrifikacji i denitrifikacji. Przebieg tych procesów będzie jednocześnie kontrolowany przez pomiar i utrzymanie odpowiedniej ilości tlenu zpuszczonego. Regulacja stężenia tlenu rozpuszczonego będzie możliwa przez włączenie i wyłączenie systemu urządzeń napowietrzających i miksujących. Zamontowane urządzenia:

- mieszadło firmy ABS typ RW 30-4 – szt. 2,
- strumienice Venturi-Jet AFP 1521.1M 150/4-32 wydajności tlenowej $1,5 \text{ kgO}_2/\text{kWh}$ o mocy 30kW – szt. 2,
- pompa osadu nadmiernego typ PZM 1,9/SP-2, Brzeskiej Fabryki Pomp i Armatury „Meprozet”
- urządzenie odprowadzające ścieki.

Redukcja zanieczyszczeń:

- zawiesiny ogólnej - 80 %,
- BZT5 - 96 %,
- ChZT-93%,
- azot całkowity - 85 %,
- tłuszcze - 82 %.

III.2.1.6.g. komora ścieków czystych

Do komory ścieków czystych o pojemności $V = 400 \text{ m}^3$ grawitacyjnie spływa wierzchnia warstwa ścieków oczyszczonych z dwóch zbiorników napowietrzania po procesie klarowania. Ścieki te pompą wirową samozasysającą Leszczyńskiej Fabryki Pomp 125PJM230 o wydajności $100 \text{ m}^3/\text{h}$ przetłaczane są na filtr piaskowy.

Zamontowane urządzenia:

- pompa LFP 125PJM230 silnik 7,5kW obroty $n=1400 \text{ obr/min}$ $H=14 \text{ m}$ o wydajności $100 \text{ m}^3/\text{h}$

III.2.1.6.h. filtr piaskowy

Podczyszczone ścieki z komory ścieków czystych pompowane są na filtr piaskowy do górnej jego części. Ścieki przepływają przez złożę tzn. z góry ku dołowi. Poprzez szczeliny drenażu filtra dostaną się one do przestrzeni międzydennej filtra i następnie kierowane są poprzez rurociągi do komory czerpnej znajdującej się na zewnątrz. Płukanie filtra następuje w przeciwnym kierunku z komory czerpnej pompą LFP 125 PJM290 silnik 15kW obroty $n=1400 \text{ obr/min}$ $H=21 \text{ m}$, o wydajności $150 \text{ m}^3/\text{h}$, w której zamontowany jest specjalny syfon, który zatrzyma 20 m^3 ścieków. Do kierowania przepływem ścieków stosuje się zasuwę pneumatyczne.

Wypełnienie filtra piaskowego jest następujące :

- warstwa górna o uziarnieniu 0,4 - 0,8 mm - 2400 kg
- warstwa pośrednia o uziarnieniu 1-2,0 mm - 1600 kg
- warstwa podtrzymująca (dolna) o uziarnieniu 3 - 5,0 mm - 1600kg.

Stopień redukcji zanieczyszczeń na filtrze wyniesie:

- zawiesiny ogólnej – 70 %
- BZT5 – 70 %
- azotu całkowitego – 50 %
- ChZT – 50%

III.2.1.6.i. komora czerpna z syfonem

Ostatnim urządzeniem przed odprowadzeniem ścieków do odbiornika jest komora czerpna, w której umieszczona jest instalacja przelewowo - syfonowa. Zastosowanie syfonu służyć ma do zatrzymania 20 m³ ścieków do płukania filtra.

Zamontowane urządzenia: - syfon.

wylot ścieków do rowu melioracyjnego R-D 16

III. 2. 1.7. Instalacje do konfekcjonowania mięsa

- Wydajność procesu konfekcjonowania wynosi do 40 t/dobę.
- W dziale konfekcjonowania pracują następujące maszyny :
- Maszyna do krojenia mięsa z kością
- Naważarka+ Przenośnik
- Linia do pakowanie MAP "SEALPACK" 750
- Linia do pakowanie MAP „SEALPACK” 500
- 2 Krajalnice „MAREL”
- Kostkownica
- Urządzenia do etykietowania
- Detektor metalu,

Pakowanie mięsa w atmosferze modyfikowanej MAP. W Zakładzie elementy mięsne po ich przygotowaniu są pakowane na tackach w atmosferze modyfikowanej przy pomocy maszyn pakujących firmy SEALPAC. Pakowanie z wykorzystaniem mieszaniny gazów, nazywane pakowaniem w atmosferze modyfikowanej (MAP), polega na zastąpieniu powietrza w opakowaniu mieszaniną gazów, o składzie odpowiednio dobranym w zależności od pakowanego produktu. Celem pakowania w atmosferze modyfikowanej jest wytworzenie wewnątrz opakowania odpowiednio zrównoważonego składu gazowego, jaki pozwoli na możliwie największe przedłużenie trwałości produktu. Ponadto, poziom zawartości tlenu i dwutlenku węgla w opakowaniu nie może negatywnie wpływać na produkt. Rolą takiego pakowania, oprócz zapobiegania zmianom cech sensorycznych pakowanych produktów, jest przede wszystkim zahamowanie rozwoju mikroorganizmów. W Zakładzie używana jest mieszanka tlenu 70 % i 30 % dwutlenku węgla.

Dobór laminatów stosowanych do pakowania gazowego produktu nieoddychającego jakim jest mięso jest mało skomplikowany, stosuje się tutaj przede wszystkim laminaty: nylon-PE, nylon-PVDCPE i nylon-PVOH-PE, w których zewnętrzna warstwa nylonu zapewnia dobrą wytrzymałość opakowania, warstwy PVDC i EVOH odpowiednią jego gęstość, a PE łatwą i trwałą zgrzewalność.

III. 2.1.8. Instalacja do produkcji mięsa mielonego

Produkcja mięsa mielonego prowadzona jest na poziomie do 40 t/dobę. Odpowiednio dobrany układ noży i siatek pozwala na tworzenie zestawów tnących, umożliwiających uzyskanie różnego stopnia rozdrobnienia surowca mięsnego i tłuszczowego. Po rozdrobnieniu następuje przetwarzanie dobrze wychłodzonego surowca przy użyciu starannie utrzymanych zestawów tnących (dobre siatki, ostre noże), przy czym przyrost temperatury obrabianego surowca nie powinien przekroczyć 3 0 C. Dalej następuje mieszanie czyli proces łączenia rozdrobnionego surowca z dozwolonymi dodatkami funkcjonalnymi. Efektem właściwie przeprowadzonego mieszania jest równomierne rozmieszanie wszystkich składników na przekroju i w objętości. Aby dochlodzić masę w czasie mieszania stosowany jest wtrysk ciekłego azotu.

Produkcja mięsa mielonego odbywa się na jednej linii produkcyjnej, na którą składają się następujące urządzenia odpowiadające za proces przygotowania mięsa mielonego:

- Wilk – MAREL CARNITECH,
- mieszalka MAREL CARNITECH,
- nadziewarka HANDMANN,
- naważarka MAREL,
- maszyna zamykająca Mondini,
- MR do oklejania i drukowania etykiet.

Maszyna Mondini W 590 VG ma możliwość zamykania 8 tacek (2 rzędy po 4 tacki) w jednym cyklu. Wszystkie powyższe urządzenia stanowią jeden ciąg produkcyjny i służą wyłącznie do produkcji mięsa mielonego.

IV. MAKSYMALNA DOPUSZCZALNA EMISJA W WARUNKACH NORMALNEGO FUNKCJONOWANIA.

IV.1.1 Dopuszczalna wielkość emisji ścieków z instalacji.

IV.1.2. Określam warunki poboru wód podziemnych:

- a) pobór wód podziemnych z w warunkach normalnych odbywać się będzie z ujęcia zlokalizowanego na działce o nr ewid. 1158 w miejscowości Mokrsko, gm. Mokrsko;
- b) cel prowadzenia poboru – **zaopatrzenie wodociągu zakładowego;**
- c) zasoby eksploatacyjne: zatwierdzone w ilości **$Q_{\text{e}} = 23,0 \text{ m}^3/\text{h}$ przy depresji $s = 38 \text{ m}$** (zawiadomienie Starosty Wieluńskiego z dnia 23 stycznia 2012 r., znak: RS.6531.3.2011/12);
- d) stratygrafia ujmowanych utworów wodonośnych – **jura;**
- e) **wielkość poboru:**

$$Q_{\text{hmax}} = 23 \text{ m}^3/\text{h}$$

$$Q_{\text{dtr}} = 552 \text{ m}^3/\text{dobę}$$

$$Q_{\text{rmax}} = 172\,224 \text{ m}^3/\text{rok}$$

IV.1.3. Określam warunki wprowadzania oczyszczonych ścieków przemysłowych z zakładowej oczyszczalni ścieków do ziemi:

- a) odbiornik ścieków **ziemia-rów melioracyjny R-D/16 w hm 4 + 550**
- b) rzędna dna wylotu **199,97 m n.p.m.**
- c) średnica istniejącego wylotu **Ø 150 mm PCV**
- d) współrzędne geograficzne wylotu: **N: 51° 9' 50,48" E: 18° 25' 23,00"**
- e) łączna ilość odprowadzanych ścieków:

$$Q_{\text{hmax}} = 100 \text{ m}^3/\text{h}$$

$$Q_{\text{dtr}} = 950 \text{ m}^3/\text{dobę}$$

$$Q_{\text{rmax}} = 156\,000 \text{ m}^3/\text{rok}$$

W tym:

Ścieki socjalno-bytowe;

$$Q_{\text{hmax}} = 2,34 \text{ m}^3/\text{h}$$

$$Q_{\text{dtr}} = 14,37 \text{ m}^3/\text{dobę}$$

$$Q_{\text{rmax}} = 5828,47 \text{ m}^3/\text{rok}$$

Ścieki technologiczne;

$$\begin{aligned}Q_{bmax} &= 60,5 \text{ m}^3/\text{h} \\ Q_{d\dot{a}r} &= 839,75 \text{ m}^3/\text{dobę} \\ Q_{rmax} &= 143\,216,017 \text{ m}^3/\text{rok}\end{aligned}$$

Ścieki z płukania odżelaziaczy;

$$\begin{aligned}Q_{bmax} &= 10 \text{ m}^3/\text{h} \\ Q_{d\dot{a}r} &= 17,63 \text{ m}^3/\text{dobę} \\ Q_{rmax} &= 5500 \text{ m}^3/\text{rok}\end{aligned}$$

Wody opadowe i roztopowe;

$$\begin{aligned}Q_{bmax} &= 27,16 \text{ m}^3/\text{h} \\ Q_{d\dot{a}r} &= 78,25 \text{ m}^3/\text{dobę} \\ Q_{rmax} &= 1455,511 \text{ m}^3/\text{rok}\end{aligned}$$

g) Stężenia zanieczyszczeń w odprowadzanych ściekach na odpływie nie mogą przekraczać następujących najwyższych dopuszczalnych wartości wskaźników

Tabela nr 2

Lp.	Nazwa wskaźnika	Najwyższa dopuszczalna wartość
1	Temperatura	35° C
2	BZT ₅ (oznaczenie z dodatkiem inhibitora nitryfikacji)	25 mg O ₂ /l
3	ChZT _{Cr} (oznaczenie metodą dwuchromianową)	125 mg O ₂ /l
4	Zawiesina ogólna	35 mg/l
5	Odczyn pH	6,5 – 9,0
6	Azot amonowy	20 mg N _{NH4} /l
7	Azot azotanowy	30 mg N _{NO3} /l
8	Azot azotynowy	1 mg N _{NO2} /l
9	Azot ogólny	30 mg N/l
10	Fosfor ogólny	3 mgP/l
11	Zawiesiny łatwo opadające	0,5 ml/l

h) najwyższe dopuszczalne wartości wskaźników zanieczyszczeń wymienione w tabeli nr 2 podwyższa się maksymalnie do 30% na czas usuwania awarii urządzeń istotnych do realizacji pozwolenia (24 h);

IV.2. Dopuszczalne rodzaje i ilości oraz podstawowy skład chemiczny i właściwości wytwarzanych odpadów.

IV.2.1. Odpady niebezpieczne wytwarzane w wyniku funkcjonowania instalacji IPPC

Tabela nr 3

Odpady niebezpieczne przewidziane do wytwarzania w związku z eksploatacją instalacji IPPC				
Oznaczenie wewnętrznego odpadu w zakładzie	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu (Mg/rok)	Charakterystyka (właściwości) odpadu, skład
0.2.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	1	Odpady powstają w wyniku okresowych konserwacji i remontów maszyn i urządzeń eksploatowanych na terenie Zakładu. Olej po przepracowaniu określonej ilości godzin traci swoje właściwości fizyczne – chemiczne gdyż ulega procesom utleniania, starzenia i destrukcji mechanicznej. Produkty utlenienia i starzenia oleju tworzą szlamy, nagary i laki. Ponadto, zawierają również drobiny różnych metali, związki siarki, węglowodory, dodatki uszlachetniające, modyfikatory lepkości, inhibitory utleniania oraz produkty korozji. Przepracowane oleje charakteryzują się następującymi właściwościami: zawartość wody 4-8%, zawartość siarki całkowitej 0,7- 1,0%, zawartość chloru 0,1-0,2%, zawartość fosforu 0,04-0,07%, zawartość ciał stałych obcych 0,1-1,0%, zawartość takich pierwiastków, jak: Fe, Cu, Pb, Na, Zn, Ca, Ba. Oleje smarowe poza olejem bazowym zawierają szereg dodatków uszlachetniających – detergenty metaliczne, dyspergatory, inhibitory korozji i zużycia, inhibitory utleniania i modyfikatory lepkości. Są to najczęściej: węglany wapnia, magnezu i baru, siarczany wapnia, magnezu i baru, fosforany, tiofosforany, siarczki metali, merkaptany, pirofosforany cynku, siarczki i tlenki cynku. Przepracowany olej dodatkowo jest zanieczyszczony metalami pochodzącymi ze zużycia maszyn (Fe, Cu, Cr, Al., Pb, Ag, Sn) wodą i rozpuszczalnikami.
0.5.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione 16 02 09 do 16 02 12	0,5	Zużyte lampy oświetleniowe (światłówki liniowe, wyładowcze lampy sodowe i rtęciowe, lampy UV, lampy metalohalogenkowe, lampy halogenowe) pomieszczeń instalacji oraz inne urządzenia znajdujące się na wyposażeniu instalacji, zawierające substancje niebezpieczne. Szkło pokryte luminoforem, tworzywo sztuczne, aluminium, gaz szlachetny (argon, halon), pary rtęci. Odpady zawierać mogą metale ciężkie (ołów, kadm i chrom) oraz związki chlorowcowe (np. PCV) oraz bromowane substancje przeciwpalne. Odpady łatwo ulegające uszkodzeniu, w przypadku stłuczenia toksyczne (H6), ekotoksyczne (H14)

IV.2.2. Odpady inne niż niebezpieczne wytwarzane w wyniku funkcjonowania instalacji IPPC .

Tabela nr 4

Odpady inne niż niebezpieczne przewidziane do wytwarzania w związku z eksploatacją instalacji IPPC				
Oznaczenie wewnętrznego odpadu w zakładzie	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]	Charakterystyka (właściwości) odpadu
0.1.	02 02 04	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	1200	Osad nadmierny po oczyszczaniu biologicznym, osad poftotacyjny oraz osady z systemu kanalizacyjnego (studzienek kanalizacyjnych). Składa się ze związków mineralnych i organicznych, oddzielony od fazy płynnej w procesie sedymentacji. Osady ściekowe z przemysłu mięsnego mogą generować uciążliwości zapachowe i niebezpieczne, ze względu na śladowe ilości metali ciężkich. W skład osadów ściekowych wchodzi również substancje nawozowe: P_2O_5 , Nogólny, K_2O . Osady te charakteryzują się skażeniem bakteriologicznym, zwłaszcza parazytologicznym osadu niezhigienizowanego.
0.3.	16 01 17	Metale żelazne	30	Odpady powstające z napraw i bieżących przeglądów instalacji pracujących na terenie Zakładu. Np. elementy dźwigni, przeguby, zużyte gaśnice itp. Odpad obojętny dla środowiska
0.4.	16 01 18	Metale nieżelazne	1,5	Odpady powstające z napraw i bieżących przeglądów instalacji pracujących na terenie Zakładu. Np. elementy dźwigni, przeguby, zużyte gaśnice, osłony itp. Odpad obojętny dla środowiska.
0.7.	19 08 01	Skratki	365	Skratki z cedzenia ścieków na sicie w oczyszczalni. Stanowią je części stałe, które w swoim składzie mogą zawierać związki mineralne i organiczne
0.6.	02 02 03	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	7300	Odpady mięsne o właściwościach bądź składzie kwalifikującym je jako odpady nienadające się do spożycia i przetwórstwa w tym odpady poprodukcyjne. W skład odpadów wchodzi głównie: woda, białka, tłuszcze, węglowodany, sole mineralne, witaminy itp.

IV.2.3.Odpady niebezpieczne i inne niż niebezpieczne wytwarzane w Zakładzie w wyniku funkcjonowania pozostałych instalacji.

Tabela nr 5

Oznaczenie wewnętrzne odpadu w zakładzie	Kod odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]	Rodzaj odpadu	Charakterystyka odpadu, skład chemiczny
0.6	13 02 08*	1	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Zużyte oleje z maszyn i urządzeń funkcjonujących na terenie Zakładu. Odpady powstają w wyniku okresowych konserwacji i remontów maszyn i urządzeń eksploatowanych na terenie Zakładu. Olej po przepracowaniu określonej ilości godzin traci swoje właściwości fizyczno - chemiczne gdyż ulega procesom utleniania, starzenia i destrukcji mechanicznej. Produkty utlenienia i starzenia oleju tworzą szlamy, nagary i laki. Ponadto zawierają również drobiny różnych metali, związki siarki, węglowodory, dodatki uszlachetniające, modyfikatory lepkości, inhibitory utleniania oraz produkty korozji. Przepracowane oleje charakteryzują się następującymi właściwościami: zawartość wody 4-8%, zawartość siarki całkowitej 0,7- 1,0%, zawartość chloru 0,1-0,2%, zawartość fosforu 0,04-0,07%, zawartość ciał stałych obcych 0,1-1,0%, zawartość takich pierwiastków, jak: Fe, Cu, Pb, Na, Zn, Ca, Ba. Oleje smarowe poza olejem bazowym zawierają szereg dodatków uszlachetniających – detergenty metaliczne, dyspergatory, inhibitory korozji i zużycia, inhibitory utleniania i modyfikatory lepkości. Są to najczęściej: węglany wapnia, magnezu i baru, siarczany wapnia, magnezu i baru, fosforany, tiofosforany, siarczki metali, merkaptany, pirofosforany cynku, siarczki i tlenki cynku. Przepracowany olej dodatkowo jest zanieczyszczony metalami pochodzącymi ze zużycia maszyn (Fe, Cu, Cr, Al., Pb, Ag, Sn) wodą i rozpuszczalnikami.
0.7	15 01 01	500	Opakowania z papieru i tektury	Odpad powstaje w związku z funkcjonowaniem linii do konfekcjonowania mięsa. Papier powstaje z masy włóknistej pochodzenia roślinnego, rzadziej zwierzęcego, syntetycznego czy mineralnego. Wykorzystuje się głównie włókna drzewne. Z kolei tektura powstaje poprzez sprasowanie kilku warstw masy papierniczej. W skład papieru oprócz włókien organicznych wchodzi substancje niewłókniste – wypełniacze organiczne: np. skrobia ziemniaczana i wypełniacze nieorganiczne – mineralne: kaolin, talk, gips, kreda oraz niekiedy substancje chemiczne typu hydrosulfit oraz barwniki. Nie wykazują właściwości niebezpiecznych.
0.8	15 01 02	500	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady powstają w procesie pakowania na linii konfekcjonowania mięsa. Opakowania z tworzyw sztucznych składają się z polimerów syntetycznych lub zmodyfikowanych polimerów naturalnych oraz dodatków modyfikujących takich jak np. napelniacze proszkowe lub włókniste, stabilizatory termiczne, stabilizatory promieniowania UV, środki antystatyczne, środki spieniające, barwniki i in. Zaletami tworzyw polimerowych są: mała gęstość, odporność na korozję oraz łatwość przetworstwa (niskie koszty

Oznaczenie wewnętrzne odpadu w zakładzie	Kod odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]	Rodzaj odpadu	Charakterystyka odpadu, skład chemiczny
				wykonywania dużych serii gotowych wyrobów w porównaniu do innych grup materiałów). Ta ostatnia cecha głównie zdecydowała o wielkim rozwoju przemysłu tworzyw polimerowych w XX wieku i ich obecną wielką powszechnością w życiu codziennym człowieka. Odpady te charakteryzują się małą odpornością na wysokie temperatury i działanie mechaniczne, za wyjątkiem rozciągania. Tworzywa sztuczne używane do pakowania mięsa w Zakładzie, nie wchodzi w reakcje z żywnością, z którą mają styczność. W warunkach normalnych nie reagują z otoczeniem, posiadają wysoką wartość opalową, jednak proces ich spalania powoduje emisję zanieczyszczeń do środowiska.
0.9	16 06 02*	0,1	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	Odpad stanowią akumulatory wypełnione elektrolitem. Katoda jest zbudowana z niklu Ni(OH)₂, zaś anoda z kadmu. Elektrolitem jest wodorotlenek potasu. Zaliczane są do odpadów niebezpiecznych ze względu na zawartość metali ciężkich oraz elektrolit.
0.10	16 01 17	15	Metale żelazne	Odpady powstające z napraw i bieżących przeglądów instalacji pracujących na terenie Zakładu. Np. elementy dźwigni, przeguby, zużyte gaśnice itp. Odpad obojętny dla środowiska.
0.11	16 01 18	1,5	Metale nieżelazne	Odpady powstające z napraw i bieżących przeglądów instalacji pracujących na terenie Zakładu. Np. elementy dźwigni, przeguby, zużyte gaśnice, osłony itp. Odpad obojętny dla środowiska.
0.12	16 02 13*	0,5	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Zużyte źródła światła. Świetlówki to niskoprężne lampy wyladowcze, które emitują światło w wyniku wyladowań elektrycznych w parach rtęci i równocześnie minimalną ilość ciepła. Rtęć ze stłuczonej świetlówki może przedostać się do organizmu człowieka wraz ze skażoną wodą, powietrzem lub pożywieniem. Okolo 75% wchłoniętej rtęci zatrzymywane jest przez organizm i kumuluje się głównie w nerkach i wątrobie. Jej szkodliwy wpływ odbija się na ośrodkowym układzie nerwowym, a działanie jest bardzo trwałe.

IV.3. Dopuszczalny poziom hałasu do środowiska z instalacji.

Zgodnie z zapisami miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego gminy Mokrsko przyjętego uchwałą Rady Gminy Mokrsko Nr XIV/64/03 z dnia 18.12.2003 r. opublikowanego w Dzienniku Urzędowym Województwa Łódzkiego Nr 25 poz. 287 z 06.02.2004 r. najbliższe tereny podlegające ochronie przed hałasem zlokalizowane w pobliżu Zakładu zostały oznaczone symbolem 1.1MR-MN i przeznaczone pod zabudowę zagrodową i mieszkaniową jednorodzinną. Dodatkowa analiza faktycznego zagospodarowania tego terenu wskazuje, iż funkcją wybitnie dominującą jest zabudowa typowo zagrodowa, tj. występowanie zabudowy mieszkaniowej jednocześnie z obiektami gospodarczymi, garażami oraz budynkami związanymi z prowadzonym gospodarstwem rolnym. W związku z powyższym do dalszych analiz przyjęto, iż tereny podlegające ochronie przed hałasem należą do rodzaju 3b) określonego przez ww. rozporządzenie, dla którego dopuszczalne poziomy hałasu wynoszą odpowiednio:

- dla pory dnia (w godzinach od 6.00 do 22.00) - 55 dB (A),
- dla pory nocy (w godzinach od 22.00 do 6.00) - 45 dB (A).

V. WARUNKI WPROWADZANIA DO ŚRODOWISKA SUBSTANCJI LUB ENERGII I WYMAGANE DZIAŁANIA, W TYM ŚRODKI TECHNICZNE MAJĄCE NA CELU ZAPOBIEGANIE LUB OGRANICZANIE EMISJI.

V.1. Warunki poboru wody i emisji ścieków z instalacji.

V.1.1. Wszystkie urządzenia związane z poborem wód podziemnych, oczyszczaniem i odprowadzaniem ścieków przemysłowych należy utrzymywać w należyтым stanie technicznym.

V.2. Sposoby postępowania z wytwarzanymi odpadami.

V.2.1. Miejsce i sposób magazynowania oraz rodzaj magazynowanych odpadów sposób zagospodarowania.

V.2.1.1. Odpady niebezpieczne.

Tabela nr 6

Odpady niebezpieczne przewidziane do wytwarzania w związku z eksploatacją instalacji IPPC			
Lp	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce magazynowania i sposoby zagospodarowania
O.2.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpady magazynowane selektywnie, w zamkniętych pojemnikach lub beczkach, ustawionych w wydzielonym miejscu maszynowni chłodniczej. Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom do przetwarzania. Transport odpadów odbywał się będzie środkami transportu firm posiadających stosowne zezwolenia lub wpis do rejestru, zgodnie z przepisami obowiązującymi w tym zakresie.
O.5.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione 16 02 09 do 16 02 12	Odpady magazynowane selektywnie, w magazynie sprzętu nieużytkowanego, w oryginalnych opakowaniach zapobiegających stłuczeniu i przedostaniu się substancji niebezpiecznych do środowiska, podczas magazynowania, przeładunku i transportu.. Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom do przetwarzania. Transport odpadów odbywał się będzie środkami transportu firm posiadających stosowne zezwolenia lub wpis do rejestru, zgodnie z przepisami obowiązującymi w tym zakresie.

V.2.1.2. Odpady inne niż niebezpieczne

Tabela nr 7

Odpady inne niż niebezpieczne przewidziane do wytwarzania w związku z eksploatacją instalacji IPPC			
Oznaczenie wewnątrz odpadu w składzie	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce magazynowania i sposoby zagospodarowania
O.1	02 02 04	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	Osad z zakładowej oczyszczalni ścieków wraz z osadami ze studzienek kanalizacyjnych kierowany jest do kontenera umieszczonego przy zakładowej oczyszczalni ścieków. Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom do przetwarzania. Transport odpadów odbywał się będzie środkami transportu firm posiadających stosowne zezwolenie lub wpis do rejestru, zgodnie z przepisami obowiązującymi w tym zakresie
O.3.	16 01 17	Metale żelazne	Odpady magazynowane selektywnie, w pojemniku lub kontenerze ustawionym na utwardzonym podłożu, obok budynku gospodarczego. Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom do przetwarzania. Transport odpadów odbywał się będzie środkami transportu firm posiadających stosowne zezwolenia lub wpis do rejestru, zgodnie z przepisami obowiązującymi w tym zakresie.
O.4.	16 01 18	Metale nieżelazne	Odpady magazynowane selektywnie, w pojemniku lub kontenerze ustawionym na utwardzonym podłożu, obok budynku gospodarczego. Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom do przetwarzania. Transport odpadów odbywał się będzie środkami transportu firm posiadających stosowne zezwolenia lub wpis do rejestru, zgodnie z przepisami obowiązującymi w tym zakresie.
O.6.	19 08 01	Skratki	Odpad magazynowany w selektywnie w kontenerach ustawionych na utwardzonym podłożu w wydzielonym magazynie na terenie zakładu. Odpady przekazywane są uprawnionym podmiotom do przetwarzania. Transport odpadów odbywał się będzie środkami transportu firm posiadających stosowne zezwolenie lub wpis z rejestru, zgodnie z przepisami obowiązującymi w tym zakresie.
O.7.	02 02 03	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	Odpad kierowany jest do kontenera umieszczonego przy zakładowej oczyszczalni ścieków. Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom do przetwarzania. Transport odpadów odbywał się będzie środkami transportu firm posiadających stosowne zezwolenie lub wpis z rejestru, zgodnie z przepisami obowiązującymi w tym zakresie.

V.2.1.3.Sposoby magazynowania odpadów i dalszego zagospodarowania odpadów powstających w wyniku funkcjonowania pozostałych instalacji

V.2.3.1. Odpady niebezpieczne i inne niż niebezpieczne:

Tabela nr 8

Oznaczenie wewnętrzne odpadu w Zakładzie	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Miejsce magazynowania i sposoby zagospodarowania odpadów
O.6	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpady magazynowane selektywnie, w zamykanych pojemnikach lub beczkach, ustawionych w wydzielonym miejscu maszynowni chłodniczej. Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom do przetwarzania. Transport odpadów odbywał się będzie środkami transportu firm posiadających stosowne zezwolenia lub wpis do rejestru, zgodnie z przepisami obowiązującymi w tym zakresie.
O.7	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady magazynowane selektywnie, w pojemniku lub kontenerze ustawionym na utwardzonym podłożu, w magazynie opakowań. Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom do przetwarzania. Transport odpadów odbywał się będzie środkami transportu firm posiadających stosowne zezwolenia lub wpis do rejestru, zgodnie z przepisami obowiązującymi w tym zakresie.
O.8	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady magazynowane selektywnie, w pojemniku lub kontenerze ustawionym na utwardzonym podłożu, w magazynie opakowań. Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom do przetwarzania. Transport odpadów odbywał się będzie środkami transportu firm posiadających stosowne zezwolenia lub wpis do rejestru, zgodnie z przepisami obowiązującymi w tym zakresie.
O.9	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	Odpady magazynowane w magazynie sprzętu nieużytkowanego, w szczelnych pojemnikach odpornych na działanie umieszczonych odpadów, zapobiegających przedostaniu się substancji niebezpiecznych do środowiska. Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom do przetwarzania. Transport odpadów odbywał się będzie środkami transportu firm posiadających stosowne zezwolenia lub wpis do rejestru, zgodnie z przepisami obowiązującymi w tym zakresie.
O.10	16 01 17	Metale żelazne	Odpady magazynowane selektywnie, w pojemniku lub kontenerze ustawionym na utwardzonym podłożu, obok budynku gospodarczego. Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom do przetwarzania. Transport odpadów odbywał się będzie środkami transportu
O.11	16 01 18	Metale nieżelazne	Odpady magazynowane selektywnie, w pojemniku lub kontenerze ustawionym na utwardzonym podłożu obok budynku gospodarczego. Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom do przetwarzania. Transport odpadów odbywał się będzie środkami transportu firm posiadających stosowne zezwolenia lub wpis do rejestru, zgodnie z przepisami obowiązującymi w tym zakresie.
O.12	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające elementy niebezpieczne	Odpady magazynowane selektywnie, w magazynie sprzętu nieużytkowanego, w oryginalnych opakowaniach zapobiegających stłuczeniu i przedostaniu się substancji niebezpiecznych do środowiska, podczas magazynowania, przeładunku i transportu. Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom do przetwarzania. Transport odpadów odbywał się będzie środkami transportu firm posiadających stosowne zezwolenia lub wpis do rejestru, zgodnie z przepisami obowiązującymi w tym zakresie.

V.3. Warunki gospodarowania odpadami i sposoby zapobiegania powstawaniu oraz ograniczenia ilości odpadów i ich negatywnego wpływu na środowisko.

V.3.1. Określam sposób zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczenia ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko:

Tabela nr 9

Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne lub ograniczenia ilości odpadów powstających w instalacji IPPC i ich negatywnego oddziaływania na środowisko			
Oznaczenie	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Metody ograniczania ilości wytwarzanych odpadów
0.1	02 02 04	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	Ilość powstających odpadów tego typu wynika wprost z ilości oczyszczanych ścieków. Obecnie niemożliwe jest zmniejszenie ilości odpadów tego typu bez zmiany technologii lub zmniejszenia produkcji. Prowadzony jest stały monitoring funkcjonowania oczyszczalni ścieków, a tym samym kontrola jakości ścieków i osadów ściekowych.
0.2	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Oleje będą użytkowane tak długo, jak długo będą zachowywały swoje właściwości oraz możliwe będzie wykorzystanie ich funkcjonalności. W celu zabezpieczenia przed negatywnym oddziaływaniem odpadów na środowisko zapewniony zostanie odpowiedni sposób wymiany oleju. Ponadto, spełnione zostaną wymagania w zakresie właściwych warunków oraz wyposażenia miejsc magazynowania olejów.
0.3	16 01 17	Metale żelazne	Ilość powstających odpadów będzie zmniejszana przez użytkowanie sprzętu zgodnie z przeznaczeniem. W celu zabezpieczenia przed negatywnym oddziaływaniem odpadów na środowisko będą one magazynowane w odpowiedni sposób, bezpieczny dla środowiska i zdrowia ludzi
0.4	16 01 18	Metale nieżelazne	Ilość powstających odpadów będzie zmniejszana przez użytkowanie sprzętu zgodnie z przeznaczeniem. W celu zabezpieczenia przed negatywnym oddziaływaniem odpadów na środowisko będą one magazynowane w odpowiedni sposób, bezpieczny dla środowiska i zdrowia ludzi
0.5	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Tempo zużywania urządzeń elektrycznych jest zmniejszane przez używanie tych urządzeń zgodnie z ich przeznaczeniem, wyłącznie przez pracowników, którzy przeszli odpowiednie szkolenie z zakresu obsługi danego urządzenia. W celu zabezpieczenia przed negatywnym oddziaływaniem odpadów na środowisko będą one magazynowane w odpowiedni sposób, bezpieczny dla środowiska i zdrowia ludzi
0.6.	19 08 01	Skratki	Ilości powstających odpadów tego typu wynika wprost z ilości oczyszczonych ścieków. Obecnie niemożliwe jest zmniejszenie ilości odpadów tego typu bez zmiany technologii lub zmniejszenia produkcji. Prowadzony jest stały monitoring funkcjonowania oczyszczalni ścieków, a tym samym kontrola jakości ścieków i osadów ściekowych.
0.7.	02 02 03	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	Ilość powstających odpadów tego typu będzie ograniczona poprzez systematyczną kontrolę przyjmowanego do zakładu mięsa. Niemniej jednak przeważająca ilość odpadu jest ściśle związana z charakterem technologii obróbki, a co za tym idzie nie ma możliwości zmniejszenia ilości odpadu bez jej zmiany. W celu zabezpieczenia przed negatywnym oddziaływaniem odpadów na środowisko będą one magazynowane w odpowiedni sposób bezpieczny dla środowiska i zdrowia ludzi.

Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów niebezpiecznych lub innych niebezpiecznych lub ograniczania ilości odpadów powstających w pozostałych instalacjach i ich negatywnego oddziaływania na środowisko			
Oznaczenie wewnętrzne kodu odpadu w Zakładzie	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Metody ograniczania ilości wytwarzanych odpadów
0.6	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Oleje będą użytkowane tak długo, jak długo będą zachowywały swoje właściwości oraz możliwe będzie wykorzystanie ich funkcjonalności. W celu zabezpieczenia przed negatywnym oddziaływaniem odpadów na środowisko zapewniony zostanie odpowiedni sposób wymiany oleju. Ponadto, spełnione zostaną wymagania w zakresie właściwych warunków oraz wyposażenia miejsc magazynowania olejów.
0.7	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Zmniejszanie ilości powstających odpadów tego typu jest możliwe przez unikanie uszkodzenia opakowań towarów podczas pakowania. W celu zabezpieczenia przed negatywnym oddziaływaniem odpadów na środowisko będą one magazynowane w sposób selektywny, bezpieczny dla środowiska i zdrowia ludzi.
0.8	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Zmniejszanie ilości powstających odpadów tego typu jest możliwe przez unikanie uszkodzenia opakowań towarów podczas pakowania. W celu zabezpieczenia przed negatywnym oddziaływaniem odpadów na środowisko będą one magazynowane w sposób selektywny, bezpieczny dla środowiska i zdrowia ludzi.
0.9	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	Ilość powstających odpadów będzie zmniejszana przez użytkowanie zgodne z przeznaczeniem. W celu zabezpieczenia przed negatywnym oddziaływaniem odpadów na środowisko będą one magazynowane w odpowiedni sposób, bezpieczny dla środowiska i zdrowia ludzi.
0.10	16 01 17	Metale żelazne	Ilość powstających odpadów będzie zmniejszana przez użytkowanie sprzętu zgodnie z przeznaczeniem. W celu zabezpieczenia przed negatywnym oddziaływaniem odpadów na środowisko będą one magazynowane w odpowiedni sposób, bezpieczny dla środowiska i zdrowia ludzi.
0.11	16 01 18	Metale nieżelazne	Ilość powstających odpadów będzie zmniejszana przez użytkowanie sprzętu zgodnie z przeznaczeniem. W celu zabezpieczenia przed negatywnym oddziaływaniem odpadów na środowisko będą one magazynowane w odpowiedni sposób, bezpieczny dla środowiska i zdrowia ludzi.
0.12	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające elementy niebezpieczne	Tempo zużywania urządzeń będzie zmniejszane poprzez używanie tych urządzeń zgodnie z ich przeznaczeniem. W celu zabezpieczenia przed negatywnym oddziaływaniem odpadów na środowisko będą one magazynowane w odpowiedni sposób, bezpieczny

V.3.1.2. wykorzystywanie materiałów eksploatacyjnych zgodnie z ich przeznaczeniem,

V.3.1.3. w miarę możliwości zlecanie usług konserwacyjno - naprawczych maszyn i urządzeń specjalistycznym firmom zewnętrznym (ograniczanie emisji własnych odpadów),

V.3.1.4. ograniczenie rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń zawartych w odpadach, głównie niebezpiecznych, poprzez ich gromadzenie w szczelnych opakowaniach, w wyznaczonym i zabezpieczonym miejscu,

V.3.1.5. zapewnienie pracownikom zatrudnionym przy magazynowaniu i transporcie odpadów warunków bezpieczeństwa i higieny pracy oraz środków ochrony osobistej, zgodnie z odpowiednimi przepisami bhp,

V.3.1.6. wytwarzane odpady wymienione w punkcie IV.2. niniejszej decyzji magazynowane będą w celu zebrania odpowiedniej ilości przed transportem do miejsc odzysku bądź unieszkodliwiania, w wyznaczonych, oznakowanych kodem i nazwą odpadu miejscach ustalonych w punkcie V.2.1 decyzji, w sposób uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na środowisko i zdrowie ludzi.

V.3.1.7. odpady niebezpieczne powinny być usuwane w opakowaniach z materiału odpornego na działanie składników odpadów i posiadać szczelne zamknięcia, zabezpieczające przed przypadkowym rozproszeniem (rozlaniem) odpadów w trakcie transportu i czynności przeładunkowych. Prowadzony przeładunek odpadów niebezpiecznych należy prowadzić w sposób, który nie będzie powodował ich rozlania i skażenia gruntu.

V.3.1.8. Każdy rodzaj odpadów będzie magazynowany selektywnie, w sposób uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na środowisko i zabezpieczający przed oddziaływaniem czynników atmosferycznych oraz uniemożliwiający dostęp do nich osób nieupoważnionych. Wszystkie miejsca magazynowania odpadów niebezpiecznych będą posiadać utwardzona nawierzchnię oraz urządzenia i materiały gaśnicze oraz zapas sorbentów do likwidacji ewentualnych wycieków.

V.3.1.9. Prowadzona będzie segregacja odpadów oraz działania zapewniające, zgodnie z zasadami ochrony środowiska przekazywanie do wykorzystania firmom prowadzącym działalność w zakresie gospodarowania odpadami, posiadającymi wymagane prawem zezwolenia/bądź wpis do rejestru w ramach BDO w celu odzysku i unieszkodliwiania lub posiadaczom uprawnionym do odbioru odpadów bez zezwolenia.

V.3.1.10. Prowadzona będzie kontrola odbiorcza surowców i materiałów w celu zmniejszenia ilości powstających odpadów.

V.3.1.11. Wytwarzane odpady magazynowane będą przez okres wynikający z procesów technologicznych lub organizacyjnych, w celu zebrania odpowiedniej ilości przed transportem do miejsc odzysku bądź unieszkodliwiania, nie będą przekroczone pojemności magazynowane.

V.3.1.12. Odpady transportowane będą transportem odbiorców odpadów posiadających wymagane prawem zezwolenia/bądź wpis do rejestru w ramach BDO, z częstotliwością wynikającą z zebrania odpowiedniej ilości tych odpadów do transportu.

V.3.1.13. Eksploatowane maszyny i urządzenia utrzymywane będą w odpowiednim stanie technicznym, poprzez wykonywanie zgodnie z planem przeglądów i remontów.

V.3.1.14. Stosowane materiały charakteryzujące się wydłużonym okresem eksploatacyjnym.

V.3.1.15. Gospodarka odpadami będzie odbywać się zgodnie z wewnętrzną instrukcją postępowania z odpadami.

V.3.1.16. Pracownicy zakładu poddawani będą szkoleniom z zakresu problematyki gospodarki odpadami i aktualnie obowiązujących przepisów w zakresie gospodarki odpadami, organizacji i ochrony środowiska.

V.4. Warunki emisji hałasu do środowiska.

V.4.1. Parametry i rodzaj instalacji istotne z punktu widzenia ochrony przed hałasem.

Na terenie instalacji IPPC są znajdujące się następujące główne źródła emisji hałasu:

Źródła hałasu pracują jak niżej.

Tabela nr 11

Kod źródła	Lokalizacja źródła	Punktowe źródła hałasu				
		Czas pracy źródła [h]		LWA [dBA]	L _{WAeq,T=8h} [dBA]	L _{WAeq,T=1h} [dBA]
		Pora dzienna	Pora nocna			
W1	Wentylatory dachowe na budynku produkcyjnym	16	—	88,9	88,9	—
W2		16	—	86,5	86,5	—
W3		16	—	90,0	90,0	—
W4		16	—	83,2	83,2	—
W5		16	—	85,4	85,4	—
W6		16	—	93,1	93,1	—
W7		16	—	85,4	85,4	—
W8		16	—	92,1	92,1	—
W9		16	—	87,0	87,0	—
W10		16	—	83,9	83,9	—
W11		16	—	90,5	90,5	—
W12		16	—	90,5	90,5	—
W13		16	—	88,4	88,4	—
W14		16	—	89,0	89,0	—
W15		16	—	87,5	87,5	—
WOS	Wentylator osiowy w ścianie budynku byłej smalcowni (obecnie magazynu opakowań)	16	—	94,5	94,5	—
WOKCh	Wentylator osiowy w ścianie kontenera chłodniczego	16	8	90,2	90,2	90,2
Agregat	Agregat chłodniczy	16	8	90	90	90

V.5.Warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza:

V.5.1.Ustalam dopuszczalną wielkość emisji gazów wprowadzanych do powietrza z:

instalacji IPPC emitor E1 – Kotłownia c.w.u.:

Tabela nr 12

Emitor lub źródło	Substancja wprowadzana do powietrza		Wielkość emisji po procesie oczyszczania, w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji,
	nazwa	Kod CAS	[kg/h] Emisja maksymalna
E1	Pył ogółem w tym pył do 2,5µm w tym pył do 10µm		0,01056 0,01021 0,01031
	Dwutlenek siarki	7446-09-5	0,39
	Tlenki azotu	10102-44-0, 1012-43-9	0,666
	Tlenek węgla	630-08-0	0,2129

pozostałych źródeł emisji zorganizowanej emitor E2 – kotłownia grzewcza:

Tabela nr 13

Emitor lub źródło	Substancja wprowadzana do powietrza		Wielkość emisji po procesie oczyszczania, w warunkach normalnego funkcjonowania pozostałych źródeł emisji zorganizowanej,
	nazwa	Kod CAS	[kg/h] Emisja maksymalna
E2	Pył ogółem w tym pył do 2,5µm w tym pył do 10µm		0,0001477 0,0001429 0,0001442
	Dwutlenek siarki	7446-09-5	0,0043
	Tlenki azotu	10102-44-0, 1012-43-9	0,00635
	Tlenek węgla	630-08-0	0,00674

V.5.2. Ustaliam miejsca i parametry wprowadzania gazów do powietrza oraz charakterystykę metod redukujących emisję zanieczyszczeń do powietrza:

Tabela nr 14

Emitor	współrzędne				Wysokość emitora	Średnica wewnętrzna	Przepływ w kominie			Prędkość wylotowa gazów	Temperatura wylotowa gazów	Czas trwania emisji		
	współrzędne w układzie X-Y (współrzędne w układzie 1992)		współrzędne geograficzne				Na podstawie obliczeń	Na podstawie wydajności wętyłato	Który wzięty do obliczeń					
	X	Y	N	E	[m]	[mm]	[m³/h]	[m³/h]	—	[m/s]	[°C]	[min/h]	[h/d]	[d/r]
E1	3672 57,51	46008 5,76	51°10' 13.78	18°25' 41.99"	12	600	2077.2	—	2077.2	5.96	126	60	24	4380
E2	3672 78,54	46007 8.75	51°10' 14.21"	18°25' 42.07	8	150	68.4	—	68.4	3.17	134	60	24	5600

V.5.3. Ustaliam roczną ilość substancji zanieczyszczających dla:

instalacji IPPC emitor E1 – Kotłownia c.w.u.: :

Tabela nr 15

Emitor lub Źródło	Nazwa substancji	Wielkość emisji rocznej [Mg/rok] warunki normalnego funkcjonowania instalacji
E1	Pył ogółem	0,01183
	w tym pył do 2,5µm	0,01144
	w tym pył do 10µm	0,01154
	Dwutlenek siarki	0,437
	Tlenki azotu	0,746
	Tlenek węgla	0,2385

pozostałych źródeł emisji zorganizowanej emitor E2 – kotłownia grzewcza :

Tabela nr 16

Emitor lub Źródło	Nazwa substancji	Wielkość emisji rocznej [Mg/rok] warunki normalnego funkcjonowania pozostałych źródeł emisji zorganizowanej
E2	Pył ogółem	0,0001064
	w tym pył do 2,5µm	0,0001029
	w tym pył do 10µm	0,0001038
	Dwutlenek siarki	0,003099
	Tlenki azotu	0,00457
	Tlenek węgla	0,00485

VI. RODZAJ I MAKSYMALNA ILOŚĆ WYKORZYSTYWANEJ ENERGII, MATERIAŁÓW I SUROWCÓW I PALIW

Tabela nr 17

Kod źródła	Źródło energii	Zużycie energii
Dostarczona [MWh]	w przeliczeniu na energię pierwotną [MWh]	[%] całości (dotyczy energii pierwotnej)
En1	Energia elektryczna zakupiona z zewnątrz	Zużycie energii elektrycznej na terenie Zakładu w 2013 r. wynosiło 3814.44 MWh.
En2	Energia ciepła zakupiona z zewnątrz	Zakład nie będzie kupował energii cieplnej z zewnętrznych źródeł.
En3	Energia elektryczna wytworzona na terenie zakładu	Zakład nie wytwarza energii elektrycznej.
En4	Energia ciepła wytworzona na terenie zakładu – kotłownia parowa	Kotłownia wyposażona jest w jeden kocioł c.w.u. OMNIKAL typu ONMIMAT 33HDA 7-5 o mocy 3,25 MW. Kocioł opalany może być olejem opalowym lub gazem ziemnym. Kotłownia eksploatowana jest przez około 5600 godzin rocznie.

Tabela nr 18

Zużycie środków myjących	
Środki chemiczne	[kg]
Easyfoam	1200
Acipulsoam	300
Deosan Deogen AG301	500
Soft Care Plus Pure	10
Soft Care Alcoplus	10
Divosan Hypochlorite	100

Tabela nr 19

Kod paliwa	Rodzaj paliwa	Zużycie paliwa Mg/rok	Wykorzystywane na potrzeby up						
			procesow e	grzewcze	Transport (wewnętrzny)	Produkcja energii elektrycznej [Mwh/rok]		Produkcja pary i ciepła [MWh/rok]	
						Zużycie własne	sprzedaż	Zużycie własne	sprzedaż
1	2	3	5	6	7	8	9	10	11
Lekki olej opałowy (Mg)		180 402,0	—	100%	—	n.d	n.d	—	—

Tabela nr 20

Zużycie poszczególnych surowców w Zakładzie w 2013 r.						
Miesiąc	Olej opałowy	Gaz propan-butan	Energia elektryczna	Glekiy tlen bez CO ₂	Glekiy Azot	Woda
Ilość w litrach		Ilość w litrach	Ilość w MWh	Ilość w kg	Ilość w kg	Ilość w m ³
sty-13	17 743,0	1 620,0	290,24	4823,0	71 100,0	8 946,0
lut-13	13 338,0	540,0	308,86	6598,5	107 624,0	7 389,0
mar-13	17 143,0	540,0	274,40	5921,6	76 371,0	7 485,0
kwi-13	12 428,0	540,0	357,77	5327,0	57 758,0	10 048,0
mał-13	23 693,0	3 360,0	334,71	5086,8	79 351,0	10 534,0
cze-13	11 505,0	0,0	303,25	4947,4	81 237,0	6 958,0
lip-13	20 350,5	0,0	366,62	6378,3	86 360,0	7 829,0
sie-13	7 228,5	540,0	324,80	5414,2	85 262,0	6 943,0
wrz-13	12 100,0	270,0	294,47	7010,2	71 648,0	6 391,0
paź-13	15 461,0	810,0	365,88	7873,6	85 459,0	6 705,0
lis-13	14 520,0	540,0	302,07	7335,5	64 853,0	4 664,0
gru-13	14 892,0	810,0	291,35	6255,9	62 658,0	3 626,0

VII. ZAKRES I SPOSÓB MONITOROWANIA PROCESÓW TECHNOLOGICZNYCH, W TYM POMIARU I EWIDENCJONOWANIA WIELKOŚCI EMISJI.

VII.1. Monitoring procesów technologicznych.

VII.1.1. Monitoring efektywności wykorzystania zasobów będzie prowadzony poprzez pomiar i rejestrację zużycia mediów:

- paliwa wykorzystywanego do celów transportowych – na podstawie faktur;
- ilości kupowanej energii elektrycznej – na podstawie miesięcznych odczytów liczników energii elektrycznej;
- ilości oleju i gazu ziemnego spalanego w kotle – na podstawie faktur;
- ilości zużywanego w kotle grzewczym oleju opałowego lub gazu ziemnego – na podstawie faktur.

VII.1.2. Monitoring efektywności wykorzystania energii:

W Zakładzie funkcjonują wyłącznie nowoczesne urządzenia zużywające możliwie mało energii elektrycznej, efektywność wykorzystania energii będzie monitorowana na podstawie porównania wielkości produkcji ze zużyciem energii elektrycznej w danym miesiącu.

Tabela nr 21

Monitoring parametrów technicznych na terenie Zakładu		
Element kontrolowany	Parametr kontrolowany	Częstotliwość
linia rozbioru	stan techniczny urządzeń	ogłędziny przed każdym cyklem rozbioru, okresowe przeglądy całej instalacji
pozostałe linie technologiczne obróbki mięsa, m.in. produkcji mięsa mielonego, konfekcjonowania	stan techniczny urządzeń	ogłędziny przed każdym cyklem produkcyjnym, okresowe przeglądy całej instalacji
oczyszczalnia ścieków	stan techniczny oczyszczalni	oczyszczalnia ścieków będzie serwisowana przez zewnętrzną firmę, która dokonywała będzie bieżących przeglądów
instalacje grzewcze na terenie Zakładu	stan techniczny urządzeń	2 x w roku
instalacje chłodnicze	stan techniczny urządzeń	instalacje chłodnicze będą serwisowane przez zewnętrzną firmę, która będzie dokonywała bieżących przeglądów oraz wszelkich napraw
środki transportu	stan techniczny urządzeń	pomiar ciągły stanu technicznego i okresowy serwis
drogi wewnętrzne i place	stan nawierzchni i pobocza	obserwacja ciągła
ogrodzenie - oznakowanie	stan techniczny	obserwacja ciągła
pojemniki na odpady	stan techniczny (szczelność)	stan techniczny będzie kontrolowany na bieżąco

VII.1.3. Monitoring instalacji mechaniczno-biologicznej oczyszczalni ścieków prowadzony będzie zgodnie z przepisami w zakresie ochrony środowiska oraz na podstawie wewnętrznych instrukcji zakładu.

VII.1.4. Monitoring instalacji obejmował będzie w szczególności:

- odpływ ścieków oczyszczonych,
- kontrolę odbiornika poniżej odpływu z instalacji.

VII.2. Monitoring poboru wód podziemnych, wprowadzanych gazów i pyłów do powietrza, ilości i jakości, odprowadzonych ścieków oraz w zakresie gospodarki odpadami.

VII.2.1. Monitoring jakości wód podziemnych

VII.2.1.1. Pomiar ilości ujmowanej wody pitnej będzie prowadzony w oparciu o wodomierz zlokalizowany w studni głębinowej. Pomiary powinny być prowadzone codziennie, a wyniki winny być wpisywane do książki eksploatacyjnej studni głębinowej.

VII.2.1.2. Jakość wody będzie systematycznie kontrolowana przez Państwową Inspekcję Sanitarną w Wieluniu zgodnie z rozporządzeniem Ministra Zdrowia z dnia 29 w sprawie jakości wody przeznaczonej do spożycia przez ludzi

VII.2.1.3. Prowadzone będą okresowe badania wydajności studni, poziomu zwierciadła wody w studni – w cyklu raz w roku; a wyniki pomiarów odnotowywane będą w książce eksploatacyjnej studni;

VII.2.1.5. Przeprowadzania badań jakości wody surowej ze studni raz na trzy lata w zakresie następujących wskaźników: temperatura, mętność, barwa, zapach, odczyn, twardość ogólna, twardość niewęglanowa, zasadowość, żelazo ogólne, chlorki, amoniak, azotyny, utlenialność, wodorowęglany, zawiesiny, azot, mangan, siarczany, siarkowodór, krzem, chlor, wapń, magnez, fluorki, węglany.

VII.2.2. Monitoring jakości powietrza

VII.2.2.1. Zobowiązuje do przeprowadzania okresowych pomiarów emisji gazów i pyłów do powietrza, dwa razy w roku – raz w sezonie zimowym (październik–marzec) i raz w sezonie letnim (kwiecień–wrzesień). Przeprowadzanie okresowych pomiarów emisji gazów i pyłów do powietrza dotyczy wyłącznie emitora E1(kotłownia c.w.u.);

VII.2.3. Monitoring ścieków oczyszczonych wprowadzanych do ziemi:

VII.2.3.1. Pobór prób do pomiarów jakości ścieków wprowadzonych do odbiornika prowadzony dla ścieków odpływających- wylot oczyszczonych ścieków do ziemi (rów melioracyjny R-D/16) lub komora Z-5,

VII.2.3.2 Przeprowadzenia badań, jakości ścieków z częstotliwością nie mniej niż raz na dwa miesiące; w zakresie normowanych wskaźników zanieczyszczeń wymienionych w punkcie IV.1.3. lit g tabela nr 2 niniejszej decyzji;

VII.2.3.3. Próbkę ścieków odpływających z oczyszczalni w zakresie wskaźników określonych w niniejszej decyzji pobierać: w regularnych odstępach czasu w ciągu roku, stale w tym samym miejscu, w którym ścieki wprowadzane są do ziemi, a jeżeli to konieczne-w innym miejscu reprezentatywnym dla ilości i jakości tych ścieków.

VII.2.4. Monitoring gospodarki odpadami

VII.2.4.1. Wszystkie odpady powstające w Zakładzie podlegają będą ewidencjonowaniu. Odpady będą przekazywane odbiorcom na podstawie kart przekazania odpadów.

VII.2.4.2. Ewidencja ilości wytwarzanych odpadów będzie prowadzona według wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów i przekazywania odpadów zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska w sprawie wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów

VII.2.4.3. Przekazywanie wytworzonych odpadów wyłącznie podmiotom, które uzyskały zezwolenie właściwego organu na prowadzenie działalności w zakresie gospodarowania odpadami chyba, że działalność taka nie wymaga uzyskania zezwolenia,

VII.2.5. Monitoring emisji hałasu do środowiska.

VII.2.5.1. Pomiaru hałasu określające oddziaływanie akustyczne instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym należy prowadzić okresowo raz na dwa lata przez akredytowane laboratorium pomiaru hałasu przemysłowego;

VII.2.5.2. Dodatkowo pomiary hałasu w środowisku przeprowadzone będą po każdej zmianie procedury pracy instalacji lub wymianie urządzeń wymienionych w tabeli nr 11.

VIII. SPOSOBY ZAPOBIEGANIA WYSTĘPOWANIU I OGRANICZANIA SKUTKÓW AWARII.

VIII.1. W przypadku wycieku ścieków:

VIII.1.1. wykonać wizję terenową, przeprowadzić kontrolę systemu kanalizacyjnego i oczyszczalni ścieków oraz wszystkich złączy;

VIII.1.1.2. w przypadku stwierdzenia nieszczelności wstrzymać odprowadzanie ścieków, aż do usunięcia uszkodzenia;

VIII.1.1.3. bezzwłocznie wykonać badania sprawdzające wód podziemnych (pomiar poziomu zwierciadła, jakości wody), powierzchniowych (jakości wody);

VIII.1.1.4. wdrożyć działania naprawcze, określone przez właściwe organy ochrony środowiska (Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska, Państwowego Wojewódzkiego Inspektora Sanitarnego),

VIII.1.1.5. W przypadku wystąpienia awarii któregośkolwiek z urządzeń na oczyszczalni, jeżeli będzie to możliwe włączone zostanie urządzenie rezerwowe lub uszkodzone urządzenie zostanie wymienione albo też naprawione w ciągu 24 godzin. Jednocześnie podjęte zostaną działania informacyjne zmierzające do maksymalnego ograniczenia ilości ścieków odprowadzanych do oczyszczalni z poszczególnych obiektów zakładu. W przypadku awarii jednego z reaktorów ścieki mogą być gromadzone i oczyszczane w drugim sprawnym reaktorze. Dodatkowe zabezpieczenie stanowi zastosowana technologia typu SBR, umożliwiającą zatrzymanie ścieków w komorach przez pewien okres, dzięki czemu zrzut ścieków następuje kilka razy w tygodniu a nie w systemie ciągłym. Wskazana technologia umożliwia pracę reaktora w systemie cyklicznym, dzięki temu zyskuje się dodatkowy czas na usunięcie zaistniałej awarii.

VIII.1.1.6. Stan zbiornika jest kontrolowany przez firmę dostarczającą gaz. Zbiornik jest ustawiony w znacznej odległości od budynków i szlaków komunikacyjnych, tak aby uniemożliwić uszkodzenie go przez przejeżdżający pojazd. Zbiornik jest posadowiony zgodnie z przepisami z zakresu bezpieczeństwa przeciwpożarowego i przeciwybuchowego. Zbiornik z gazem propan-butan jest wyposażony w system zraszaczy, które uruchamiane są jeśli temperatura powietrza przekracza 25 °C.

VIII.1.1.7. W przypadku wycieku gazu niezwłocznie należy zawiadomić właściwe służby oraz firmę dostarczającą gaz: Państwową Straż Pożarną, Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska, Regionalnego Dyrektora Ochrony Środowiska, gdy zdarzenie ma istotny wpływ na środowisko oraz zdrowie ludzi.

VIII.2. Ochrona przeciwpożarowa

VIII.2.2.1. Wszystkie budynki są wyposażone w zgodne z przepisami prawa środki do gaszenia pożarów (gaśnice, hydranty). Instalacje elektryczne wyposażone są w przycisk odcinający zasilanie na wypadek pożaru. Zakład posiada opracowaną Instrukcję bezpieczeństwa pożarowego, w której określono m.in.:

- zadania i obowiązki w zakresie ochrony przeciwpożarowej,
- zasady zapobiegania możliwości powstania pożaru,
- organizację i warunki eksploatacji ludzi,
- zasady postępowania na wypadek pożaru,
- zasady zaznajamiania osób zatrudnionych w obiekcie z treścią instrukcji bezpieczeństwa pożarowego oraz przepisami przeciwpożarowymi,
- plan postępowania na wypadek powstania pożaru lub innego miejscowego zagrożenia związanego z użytkowaniem amoniaku i gazu propan – butan.

VIII.2.2.2. W przypadku niskiego stopnia zagrożenia należy bezzwłocznie podjąć działania przeciwpożarowe we własnym zakresie, przede wszystkim mające na celu ograniczenie rozprzestrzeniania się ognia. Działania powinni przeprowadzić pracownicy Zakładu posiadający odpowiednie kwalifikacje w tym zakresie (odbyte szkolenie z zakresu ochrony przeciwpożarowej) przy zastosowaniu odpowiednich środków i sprzętu gaśniczego.

VIII.3. W przypadku zdarzeń mogących stwarzać zagrożenie dla zdrowia i życia ludzi oraz wykraczające poza możliwości organizacyjne i techniczne Zakładu należy:

- bezzwłocznie powiadomić Państwową Straż Pożarną;
- ewakuować wszystkie osoby znajdujące się na terenie Zakładu;
- usunąć urządzenia i materiały łatwopalne z zagrożonego terenu;
- przestrzegać nakazów i wypełniać polecenia Państwowej Straży Pożarnej;
- W przypadku wystąpienia awarii powiadomione zostaną Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska, i Regionalny Dyrektor Ochrony Środowiska.

VIII.4. Awaria maszyn na linii technologicznej.

VIII.4.1.1. Wszystkie maszyny podlegają okresowym przeglądom i konserwacji. Pracownicy Zakładu są przeszkoleni w zakresie obsługi linii technologicznej.

VIII.5. Awaria agregatów chłodniczych, wyciek czynnika chłodniczego (amoniaku).

VIII.5.1.1 Cała instalacja chłodnicza jest serwisowana przez wyspecjalizowaną firmę, która dokonuje bieżących przeglądów i napraw. Instalacja ta wykonana jest w układzie szczelnym. W przypadku awarii instalacji maksymalny wypływ czynnika do atmosfery nie powinien przekroczyć 0.25 t czas awarii nie dłuższym niż 10 minut. Ponieważ, jest stała obsługa maszynowni chłodniczej, co praktycznie pozwala skrócić czas wypływu amoniaku w przypadku awarii do 2 min. (odcięcie odcinka zagrożonego poprzez zawory ręczne). Maksymalne napełnienie instalacji 3500 kg amoniaku.

VIII.5.1.2. Awarie instalacji chłodniczych nie należą do częstych przypadków, ponadto przewiduje się ewentualną neutralizację wycieku NH_3 z instalacji w zbiorniku wody do skraplaczy.

VIII.5.1.3. W przypadku wycieku amoniaku należy zawiadomić odpowiednie służby tj. Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska oraz firmę serwisującą urządzenia chłodnicze.

VIII.6. Awaria pompy głębinowej i stacji uzdatniania wody;

VIII.6.1.1. Do awarii pompy głębinowej może dojść na skutek normalnego zużywania się urządzeń.

VIII.6.1.2. Stacja wodociągowa oparta jest w razie awarii pompy głębinowej na wodzie z gminnej sieci wodociągowej. Docelowo jednak jest zapasowa pompa głębinowa. Ponadto stacja uzdatniania wody wyposażona jest w zbiornik wody czystej o pojemności 1000 m³, którego zadaniem jest magazynowanie nadwyżek wody w okresach dużego poboru lub awarii. W związku z powyższym, żadne awarie nie wpływają na zmiany warunków korzystania z wód. Warunkiem bezawaryjnej pracy urządzeń na stacji uzdatniania wody jest prawidłowa ich obsługa i eksploatacja w związku z czym obsługę urządzeń prowadzą dwaj pracownicy na jednej zmianie. Poza podstawową obsługą stacji zapewniony jest dyżur ciągły lub na wezwanie przez elektryka z uprawnieniami

energetycznymi do usuwania awarii i wykonywania drobnych napraw urządzeń energetycznych. Obsługa warsztatowo-naprawcza urządzeń mechanicznych i energetycznych zorganizowana jest w ramach Zakładów Mięsnych. Wykonywanie okresowych badań wody dokonywane jest przez Sanepid.

VIII.6.1.3. W przypadku awarii pompy głębinowej w celu zapewnienia dostawy wody należy niezwłocznie przełączyć zakład na pobieranie wody z gminnej sieci wodociągowej, oraz powiadomić Sanepid.

IX. SPOSÓB POSTĘPOWANIA W PRZYPADKU USZKODZENIA APARATURY POMIAROWEJ SŁUŻĄCEJ DO MONITOROWANIA PROCESÓW TECHNOLOGICZNYCH.

IX.1. W przypadku uszkodzenia aparatury pomiarowej kontrolującej proces technologiczny należy niezwłocznie wymienić uszkodzone urządzenie a w przypadku, gdy niesprawność aparatury może skutkować niekontrolowanym wzrostem emisji wyłączyć instalację z eksploatacji zgodnie z procedurą zatrzymania instalacji.

IX.2. O fakcie wyłączenia instalacji z powodu uszkodzenia aparatury i niekontrolowanym wzroście emisji należy powiadomić Starostę Wieluńskiego i Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Łodzi.

X. WYMAGANIA ZAPEWNIAJĄCE OCHRONĘ GLEBY, ZIEMI I WÓD GRUNTOWYCH, W TYM ŚRODKI MAJĄCE NA CELU ZAPOBIEGANIE EMISJOM DO GLEBY, ZIEMI I WÓD GRUNTOWYCH ORAZ SPOSOBY ICH SYSTEMATYCZNEGO NADZOROWANIA.

X.1. Odpady wytworzone w instalacji magazynowane będą w wyznaczonych, oznakowanych kodem i nazwą odpadu miejscach, w sposób uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na środowisko i zdrowie ludzi.

X.2. Odpady niebezpieczne powinny być usuwane w opakowaniach z materiału odpornego na działanie składników odpadów i posiadać szczelne zamknięcia, zabezpieczające przed przypadkowym rozproszaniem (rozlaniem) odpadów w trakcie transportu i czynności przeładunkowych. Prowadzony przeładunek odpadów niebezpiecznych nie będzie powodować ich rozlania i skażenia gruntu.

X.3. Przestrzegane będą opracowane i zatwierdzone przez prowadzącego instalację instrukcje i procedury postępowania z substancjami i preparatami niebezpiecznymi.

X.4. Wszystkie procesy produkcyjne, magazynowanie surowców, produktów, półproduktów i wyrobów na terenie instalacji będą prowadzone na powierzchni szczelnej.

X.5. Pracownik Zakładu codziennie przeprowadzał będzie oględziny miejsc magazynowania substancji i preparatów niebezpiecznych, celem sprawdzenia czy nie doszło do wycieku. W przypadku stwierdzenia wycieku będzie on natychmiastowo likwidowany.

XI. SPOSOBY POSTĘPOWANIA W PRZYPADKU ZAKOŃCZENIA EKSPLOATACJI INSTALACJI.

XI.1. W przypadku zakończenia eksploatacji obiekty i urządzenia technologiczne wchodzące w skład instalacji będą likwidowane zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami

szczegółowymi.

XI.2. W przypadku zakończenia eksploatacji instalacji wszelkiego rodzaju urządzenia zostaną wcześniej wyczyszczone i zabezpieczone, w taki sposób aby uniemożliwić przedostanie się do środowiska jakichkolwiek substancji stwarzających zagrożenie.

XI.3. Proces likwidacji będzie prowadzony pod szczegółowym nadzorem służb budowlanych zakładu oraz działu BHP i ochrony środowiska.

XI.4. Odpady, które powstaną podczas likwidacji instalacji będą przekazywane jednostkom posiadającym wymagane prawem zezwolenia na odbiór/zagospodarowanie odpadów/ bądź wpis do rejestru w ramach BDO.

XII. SPOSOBY OSIĄGANIA WYSOKIEGO POZIOMU OCHRONY ŚRODOWISKA JAKO CAŁOŚCI.

XII.1. Prowadzone będą szkolenia pracowników w zakresie problematyki ochrony środowiska i aktualnie obowiązujących przepisów.

XII.2. Wszystkie urządzenia objęte niniejszą decyzją będą utrzymywane we właściwym stanie technicznym i prawidłowo eksploatowane zgodnie z ich instrukcjami techniczno-ruchowymi.

XII.3. Wszystkie urządzenia mechaniczno-biologicznej oczyszczalni ścieków będą systematycznie zabezpieczane przed korozją, a prowadzone prace będą odnotowywane w rejestrze.

XII.4. Wszystkie urządzenia związane z monitoringiem procesów technologicznych oraz monitoringiem wielkości i jakości emisji do środowiska będą w pełni sprawne, umożliwiające prawidłowe wykonywanie pomiarów oraz zapewniające zachowanie wymogów BHP.

XII.5. Prowadzona będzie kontrola emisji ustalonych w niniejszej decyzji. W przypadku stwierdzonych przekroczeń emisji zostaną podjęte niezwłoczne działania naprawcze.

XII.6. Prowadzony będzie monitoring procesów technologicznych w instalacji zgodnie z ustaleniami zawartymi w decyzji.

XII.7. Prowadzona będzie stała kontrola zużycia wody, ścieków i energii.

XIII. ZAKRES, SPOSÓB I TERMIN PRZEKAZYWANIA COROCZNEJ INFORMACJI POZWALAJACEJ NA PRZEPROWADZENIE OCENY ZGODNOŚCI Z WARUNKAMI OKREŚLONYMI W POZWOLENIU.

XIII.1. Zestawienie przedstawiające roczną emisję ścieków, gazów i pyłów do powietrza z instalacji oraz ilości odpadów wytworzonych w instalacji należy przedstawić Staroście Wieluńskiemu i Łódzkiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska do dnia 31 marca danego roku za rok poprzedni.

XIII.2. Zestawienie roczne zużycia wody, surowców, energii i paliw na potrzeby instalacji należy przedstawić Staroście Wieluńskiemu i Łódzkiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska do dnia 31 marca danego roku za rok poprzedni.

XIV. Pozwolenie wydaje się na czas nieoznaczony.

U z a s a d n i e n i e

Wnioskiem z dnia 23 lipca 2015 r., Zakłady Mięsne Henryk Kania Spółka Akcyjna Oddział Mokrsko 343, 98-345 MOKRSKO wystąpiły do Starosty Wieluńskiego w sprawie:

1. stwierdzenia wygaśnięcia decyzji Starosty Wieluńskiego znak: L.dz.RS.7644-04/04 z dnia 4 lutego 2005r. udzielającej dla Zakładów Mięsnych Henryk Kania Spółka Akcyjna Oddział Mokrsko 343.

98-345 MOKRSKO pozwolenia zintegrowanego dla instalacji uboju trzody chlewnej, zmienionej decyzją Starosty Wieluńskiego znak: L.dz.RS.7644-04.04.2012 z dnia 18 maja 2012 r. oraz decyzją Starosty Wieluńskiego znak: L.dz.RS.7644.04.05.2004 z dnia 5 grudnia 2014 r.

2. wydania dla Zakładów Mięsnych Henryk Kania Spółka Akcyjna Oddział Mokrsko 343, 98-345 MOKRSKO pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do obróbki i przetwórstwa, poza wyłącznym pakowaniem, produktów spożywczych lub paszy z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia zwierzęcego innych niż wyłącznie mleko o zdolności produkcyjnej ponad 75 ton wyrobów gotowych na dobę. Integralną częścią ww. instalacji jest zakładowa oczyszczalnia ścieków o przepustowości 100m³/h.

W czasie prowadzonego postępowania administracyjnego przeanalizowano komplet dokumentów przedłożonych w Wydziale Rolnictwa i Ochrony Środowiska Starostwa Powiatowego w Wieluniu. W związku z tym, że wniosek nie spełniał wymogów art. 208 ust. 2 pkt 4 ustawy Prawo ochrony środowiska, pismem znak: L.dz. RS.6222.2.2015 z dnia 10 sierpnia 2015 r. wezwano stronę do uzupełnienia.

Wnioskodawca uzupełnił braki w dniu 9 września 2015 r.

Pismem z dnia 30 września 2015 r., znak: RS.6222.2.2015 Starosta Wieluński zawiadomił o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla ww. instalacji oraz zgodnie z art. 218 ustawy Prawo ochrony środowiska, na zasadach określonych w ustawie z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale oddziaływania na środowisko (Dz. U. z 2013 r. poz. 1235 ze zm.), w celu zapewnienia możliwości udziału społeczeństwa w postępowaniu, podał do publicznej wiadomości – poprzez ogłoszenie w sposób zwyczajowo przyjęty przez okres 21 dni (05 października 2015 r. – 28 października 2015 r.) na tablicy ogłoszeń Urzędu Gminy Mokrsko, tablicy ogłoszeń Zakładów Mięsnych Henryk Kania Spółka Akcyjna Oddział Mokrsko 343, 98-345 MOKRSKO, tablicy ogłoszeń Starostwa Powiatowego w Wieluniu oraz stronie BIP Starostwa Powiatowego w Wieluniu.

W okresie udostępniania wniosku nie wniesiono żadnych uwag i wniosków.

Zgodnie z art. 209 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska wersja elektroniczna ww. wniosku przesłana została Ministrowi Środowiska za pomocą środków komunikacji elektronicznej.

Na podstawie informacji zawartych we wniosku stwierdzono, co następuje:

Przedmiotowa instalacja nie jest kwalifikowana jako przedsięwzięcie mogące zawsze znacząco oddziaływać na środowisko w rozumieniu 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, w związku z tym organem właściwym do wydania pozwolenia jest Starosta Wieluński na podstawie art. 378 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska.

W oparciu o kwalifikacje prowadzoną zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r., w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie

poszczególnych elementów przyrodniczych (Dz.U. z 2014 r. poz. 1169) instalacja kwalifikuje się do uzyskania pozwolenia zintegrowanego jako instalacja określona w ust. 6 pkt 5 lit a - do obróbki i przetwórstwa, poza wyłącznym pakowaniem, produktów spożywczych lub paszy z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia zwierzęcego innych niż wyłącznie mleko o zdolności produkcyjnej ponad 75 ton wyrobów gotowych na dobę.

Zakład prowadzi działalność w zakresie rozbioru mięsa w instalacji o zdolności produkcyjnej 120 Mg/dobę. Integralną częścią instalacji jest zakładowa oczyszczalnia ścieków charakteryzująca się maksymalną przepustowością pompy na poziomie 100 m³/h. Trafiają do niej zarówno ścieki technologiczne, sanitarne jak również część wód opadowych i roztopowych.

Ponadto, na terenie Zakładu ma miejsce produkcja mięsa mielonego, a także konfekcjonowanie mięsa.

Zakład korzysta z energii elektrycznej dostarczanej z sieci energetycznej.

Zakład posiada własne ujęcie wody podziemnej, które pokrywa całość jego zapotrzebowania. Na wypadek awarii pompy głębinowej posiada on również przyłącze do gminnej sieci wodociągowej.

Budynki Zakładu są zasilane w energię ciepłą uzyskiwaną ze spalania oleju opałowego lub gazu ziemnego.

Zakład ogólnie pracuje w systemie trzymianowym (rozbiór 2 zmiany, konfekcja 3 zmiany);

Administracja pracuje 8 godzin dziennie (1 zmiana);

Zakład pracuje przez 5-7 dni w tygodniu.

Instalacje objęte niniejszym pozwoleniem są zlokalizowane na terenie jednego zakładu, w granicach działek o numerach ewidencyjnych 1158, 1159/1, 1159/2, 1160/4, 1160/5, 1160/6 w Mokrsku 343, w gminie Mokrsko, w powiecie wieluńskim, w województwie łódzkim.

Nieruchomości, o których mowa wyżej są objęte miejscowym planem zagospodarowania przestrzennego uchwalonym Uchwałą Rady Gminy Mokrsko Nr XIV/64103 z dnia 18.12.2003 r.

Korzenie firmy sięgają XIX-wiecznych tradycji rzemiosła masarskiego w Pszczynie. Na terenie, gdzie obecnie znajdują się ZM Henryk Kania S.A., od lat skupiał się przemysł mięsny.

W roku 1990 Henryk Kania wzbogacił tradycyjne rzemiosło o nowoczesne metody przetwórstwa, rozwijając dynamiczne przedsiębiorstwo rodzinne na miarę nowego stulecia. 17 grudnia 1997 r. Zakład Przetwórstwa Mięsnego „Dawes” Import – Eksport S. W. Strzała otrzymał pozwolenie na budowę. W marcu 1998 roku rozpoczęto ubój zwierząt rzeźnych i przerób mięsa oraz produkcję wyrobów wędliniarskich.

W maju 2001 r., nastąpiło przejęcie Zakładu Przetwórstwa Mięsnego „Dawes” przez Zakłady Mięsne „Euromeat” w Mokrsku. W latach 1997-1998 rozbudowano zakład przystosowując go do europejskich standardów jakościowych, a w 2001r. już jako Zakłady mięsne EUROMEAT Sp. z o.o., firma otrzymała uprawnienia do produkcji i sprzedaży mięsa do krajów UE i Europy wschodniej. W 2008 r. firma weszła w skład grupy kapitałowej Henryk Kania S.A. Firma posiada wdrożony HACCP, certyfikaty IFS, BRC oraz szereg uprawnień do różnych krajów na całym świecie.

Na podstawie Decyzji nr 892/10 Powiatowego Lekarza Weterynarii w Wieluniu z dnia 26.03.2010 roku, zakład posiada uprawnienia do prowadzenia produkcji w zakresie:

- a) rozbiór mięsa wieprzowego;
- b) składowania na potrzeby własne- mięsa wieprzowego;
- c) prowadzenie konfekcjonowania-pakowania mięsa wieprzowego.

Zgodnie z ustawą o odpadach przez gospodarowanie odpadami należy rozumieć zbieranie, transport, przetwarzanie odpadów, łącznie z nadzorem nad tego rodzaju działaniami, jak również późniejsze postępowanie z miejscami unieszkodliwiania odpadów oraz działania wykonywane w charakterze sprzedawcy odpadów lub pośrednika w obrocie odpadami.

Na terenie analizowanego Zakładu nie jest prowadzony żaden z ww. procesów. Przedmiotowy Zakład nie występuje również w roli sprzedawcy odpadów, ani pośrednika w obrocie odpadami.

Gospodarka odpadami prowadzona jest w sposób zapewniający ochronę życia i zdrowia ludzi oraz środowiska, w szczególności gospodarka odpadami nie:

1. powoduje zagrożenia dla wody, powietrza, gleby, roślin lub zwierząt;
2. powoduje uciążliwości przez hałas lub zapach;
3. wywołuje niekorzystnych skutków dla terenów wiejskich lub miejsc o szczególnym znaczeniu, w tym kulturowym i przyrodniczym.

Zachowana jest hierarchia sposobów postępowania z odpadami, mająca na uwadze, aby:

- w pierwszej kolejności zapobiegać powstawaniu odpadów lub ograniczać ilość odpadów i ich negatywne oddziaływanie na życie i zdrowie ludzi oraz na środowisko, w tym przy wytwarzaniu produktów, podczas i po zakończeniu ich użycia,
- odpady, których powstaniu nie udało się zapobiec, posiadacz odpadów poddał odzyskowi, który polega w pierwszej kolejności na przygotowaniu odpadów przez ich posiadacza do ponownego użycia lub poddaniu recyklingowi, a jeżeli nie jest to możliwe z przyczyn technologicznych lub nie jest uzasadnione z przyczyn ekologicznych lub ekonomicznych - poddaniu innym procesom odzysku,
- unieszkodliwianiu poddawane były te odpady, z których uprzednio wysegregowano odpady nadające się do odzysku.

W niniejszej decyzji ustalono dopuszczalne ilości poszczególnych rodzajów wytwarzanych odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne oraz warunki gospodarowania odpadami z uwzględnieniem ich magazynowania, zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania.

Prowadzona będzie ewidencja jakościowa i ilościowa wytwarzanych odpadów według wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów oraz z wykorzystaniem wzorów formularzy służących do sporządzania i przekazywania zbiorczych zestawień danych, zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami szczegółowymi.

Odpady powstające podczas pracy Zakładu można podzielić ze względu na miejsce powstawania oraz charakter:

Odpady z instalacji IPPC:

- odpady z linii do rozbioru – są to głównie oleje, zużyte części instalacji
 - odpady z oczyszczalni ścieków – na oczyszczalni ścieków powstają odpady związane z procesem oczyszczania ścieków, głównie osady ściekowe,
- Odpady z pozostałych instalacji
- odpady z linii konfekcjonowania – są to głównie odpady opakowaniowe z procesu pakowania mięsa,

- odpady ze stacji uzdatniania,

Z funkcjonowaniem Zakładu wiąże się również powstawanie produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego. Zgodnie z art. 2 pkt 9 ustawy o odpadach, przepisów ustawy nie stosuje się do produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego, w tym produktów przetworzonych, objętych rozporządzeniem (WE) nr 1069/2009 Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 21 października 2009 r. (Dz.U. UE serii L z 2009 r. t. 300 s. 1 ze zm.), określającym przepisy sanitarne dotyczące produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego nieprzeznaczonych do spożycia przez ludzi, z wyjątkiem tych, które są odpadami przewidzianymi do składowania na składowisku odpadów albo do przekształcania termicznego lub do wykorzystania w zakładzie produkującym biogaz lub w kompostowni, zgodnie z tym rozporządzeniem, dla których przepisy ustawy o odpadach stosuje się równolegle. Mając powyższe na uwadze, produkty uboczne pochodzenia zwierzęcego powstające w związku z funkcjonowaniem przedmiotowego Zakładu nie są traktowane jako odpady.

W Zakładzie powstają produkty uboczne pochodzenia zwierzęcego kategorii 2 i kategorii 3. Materiał każdej z kategorii gromadzony jest w osobnych kontenerach oznaczonych napisem: Kategoria 2, Kategoria 3. Produkt uboczny wolny jest od:

- zanieczyszczeń nieorganicznych tj. związków metali ciężkich, rtęci, ołowiu i kadmu,
- zużytych olejów i smarów,
- osadów i tłuszczy z łapaczy tłuszczu, krat, sit, flotatorów i innych urządzeń oczyszczania ścieków
- części lub fragmentów metalowych, drewnianych itp.

Produkty uboczne pochodzenia zwierzęcego odbierane są, codziennie po zakończonym rozbiorze lub po zawiadomieniu telefonicznym, przez Zakład Rolniczo-Przemysłowy „FARMUTIL HS” Spółka Akcyjna Śmiłowo na podstawie umowy.

Ponadto, wytworzone w związku z eksploatacją instalacji odpady niebezpieczne nie są mieszane z odpadami innymi niż niebezpieczne, a także z substancjami, materiałami lub przedmiotami, jak również nie będą rozcieńczane.

Odpady po wytworzeniu, a przed przekazaniem ich innemu uprawnionemu podmiotowi są magazynowane na terenie Zakładu.

Wytworzone odpady są magazynowane na terenie, do którego posiadacz odpadów ma tytuł prawny.

Magazynowanie odpadów odbywa się zgodnie z wymaganiami w zakresie ochrony środowiska oraz bezpieczeństwa życia i zdrowia ludzi, w szczególności w sposób uwzględniający właściwości chemiczne i fizyczne odpadów, w tym stan skupienia, oraz zagrożenia, które mogą powodować te odpady. Odpady są magazynowane do czasu zgromadzenia ilości opłacalnej do przewiezienia, a następnie są przekazywane uprawnionym podmiotom.

Odpady, z wyjątkiem przeznaczonych do składowania, mogą być magazynowane, jeżeli konieczność magazynowania wynika z procesów technologicznych lub organizacyjnych i nie przekracza terminów uzasadnionych zastosowaniem tych procesów, nie dłużej jednak niż przez 3 lata. Natomiast w myśl ustawy odpady przeznaczone do składowania mogą być magazynowane wyłącznie w celu zebrania odpowiedniej ilości tych odpadów do transportu na składowisko odpadów, nie dłużej jednak niż przez rok. Ponadto ustawa wskazuje, że okresy magazynowania odpadów liczone są łącznie dla wszystkich kolejnych posiadaczy tych odpadów.

Magazynowanie odpadów odbywa się w miejscu oznaczonym i urządzonym w sposób niepowodujący zagrożenia dla zdrowia i życia ludzi oraz środowiska. Miejsce gromadzenia odpadów niebezpiecznych jest właściwie zabezpieczone przed dostępem osób trzecich oraz zwierząt. Każdy rodzaj odpadów jest gromadzony oddzielnie. Odpady magazynowane są w szczelnych pojemnikach, beczkach lub kontenerach, odpornych na

działanie składników odpadów, ustawionych na utwardzonym podłożu. Odpady magazynowane luzem tworzą stosy, zabezpieczone przed osunięciem.

Zgodnie z obowiązującymi przepisami w sprawie szczegółowego sposobu postępowania z olejami odpadowymi oleje odpadowe magazynowane są selektywnie w pojemnikach, wykonanych z materiałów trudno palnych, odpornych na działanie olejów odpadowych, odprowadzających ładunki elektryczności statycznej, wyposażonych w szczelne zamknięcia, zabezpieczonych przed stłuczeniem. Pojemniki są oznakowane zgodnie z ww. rozporządzeniem. Jeżeli olej podczas użytkowania będzie miał styczność z substancją niebezpieczną, w jej postaci własnej lub jako składnik preparatu, na pojemniku umieszczona zostanie informacja o zanieczyszczeniu lub możliwości zanieczyszczenia oleju odpadowego tą substancją. Oleje odpadowe magazynowane są w miejscach utwardzonych, zabezpieczonych przed zanieczyszczeniami gruntu i opadami atmosferycznymi.

Akumulatory nikielowo - kadmowe gromadzone są w specjalistycznych pojemnikach, w pozycji pionowej, z zamkniętymi korkami przestrzeni cel akumulatora, w celu uniemożliwienia przypadkowego wycieku elektrolitu.

Analizowany Zakład posiada własną oczyszczalnię ścieków typu mechaniczno-biologicznego, do której kierowane są wszystkie ww. rodzaje ścieków:

ścieki socjalno-bytowe;

- ścieki technologiczne;
- ścieki z płukania odżelaziaczy;
- wody opadowe i roztopowe.

W procesie oczyszczania ścieków zastosowano następujące procesy jednostkowe:

- cedzenia, w celu usunięcia zanieczyszczeń stałych zawieszonych grubodyspersyjnych,
- flotacji, w celu usunięcia zanieczyszczeń drobnodyspersyjnych i tłuszczów ze wspomaganie procesu biosorpcją zanieczyszczeń rozpuszczonych na kłaczkach zawiesziny osadu czynnego nadmiernego,
- strącania chemicznego związków fosforowych,
- biosorpcji i rozkładu biochemicznego zanieczyszczeń rozpuszczonych i zawiesziny drobnodyspersyjnych przez wykorzystanie zawiesziny osadu czynnego w wielostadiowym procesie utleniania związków węglowych, nityfikacji i denityfikacji oraz biologicznej defosfatacji,
- filtracji, w celu ostatecznej korekty fizyczno - chemicznej składu ścieków oczyszczonych.

Ścieki surowe gromadzone są w komorze czerpnej, skąd podawane są pompą na sito obrotowe. Następnie ścieki grawitacyjnie przepływają do zbiornika balansowego, w którym dla ujednolicenia składu ścieków zamontowane jest mieszanio. Z komory czerpnej ścieków brudnych pompą ścieki pompowane są do urządzenia flotacyjnego, w którym podczyszczone ścieki mieszane są ze strumieniem recyrkulantu z odpływu. Strumień ten przepływa przez pompę o specjalnej konstrukcji i instalację nasycającą ścieki powietrzem w celu otrzymania bardzo zdyspergowanych pęcherzyków powietrza w ściekach. Pęcherzyki te przyczepiają się do zanieczyszczeń i unoszą się ku powierzchni ścieków w urządzeniu flotacyjnym, w którym zachodzi ciągły proces odwadniania warstwy wyflotowanego osadu. Z flotatora podczyszczone ścieki grawitacyjnie przepływają do komory czerpnej, gdzie dodawany jest PIX - siarczan żelazowy (w ilości 1 g Fe na 2 g P w ściekach). Koagulant PIX podawany jest cały czas przy pompowaniu ścieków. Następnie ścieki pompą

doprowadzone są do dwóch reaktorów z osadem czynnym, w których umieszczone są po dwa mieszadła do denitryfikacji ścieków i dwie strumienice z pomiarem ilości tlenu, oraz urządzenie pływające do odprowadzania ścieków oczyszczonych oraz pompa osadu nadmiernego, która odprowadza nadmiar osadu do komory brudnej, który jest zawracany do urządzenia flotacyjnego. Do odprowadzania ścieków ze zbiorników napowietrzania służy urządzenie pływające. Ze zbiornika ścieków czystych ścieki pompowane są na filtr piaskowy w celu usunięcia z nich zawiesiny. Następnie odpływają do rowu melioracyjnego R-D/16.

Rzędna posadowienia wylotu: 199,97 m n.p.m.

Zakładowa oczyszczalnia ścieków pracuje w systemie ciągłym. Nie występuje tutaj faza rozruchu i zatrzymania. W przypadku wystąpienia awarii któregośkolwiek z urządzeń na oczyszczalni, jeżeli będzie to możliwe włączone zostanie urządzenie rezerwowe lub uszkodzone urządzenie zostanie wymienione albo też naprawione w ciągu 24 godzin. Jednocześnie podjęte zostaną działania informacyjne zmierzające do maksymalnego ograniczenia ilości ścieków odprowadzanych do oczyszczalni z poszczególnych obiektów zakładu. W przypadku awarii jednego z reaktorów ścieki mogą być gromadzone i oczyszczane w drugim sprawnym reaktorze. Dodatkowe zabezpieczenie stanowi zastosowana technologia typu SBR, umożliwiająca zatrzymanie ścieków w komorach przez pewien okres, dzięki czemu zrzut ścieków następuje kilka razy w tygodniu a nie w systemie ciągłym. Wskazana technologia umożliwia pracę reaktora w systemie cyklicznym, dzięki temu zyskuje się dodatkowy czas na usunięcie zaistniałej awarii.

W przypadku wystąpienia awarii urządzeń istotnych dla realizacji pozwolenia najwyższe dopuszczalne wartości wskaźników zanieczyszczeń mogą zostać podwyższone w stosunku do wartości podanych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 18 listopada 2014 r. w sprawie warunków, jakie należy spełnić przy wprowadzaniu ścieków do wód lub do ziemi, oraz w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego (Dz.U.2014.1800) maksymalnie o 30%.

Zakład posiada własne ujęcie wody podziemnej. Oprócz tego, na wypadek awarii pompy głębinowej, Zakład posiada również przyłącze do gminnej sieci wodociągowej.

Całkowite zapotrzebowanie instalacji na wodę jest zaspokajane poprzez pobór wody ze studni głębinowej.

Woda jest wykorzystywana do następujących celów:

- technologicznych;
- socjalno-bytowych;
- płukania odżelaziaczy.

Ujęcie wód podziemnych składa się ze studni wierconej ujmującej wodę z utworów środkowojurajskich. Głębokość studni wynosi 112 m. Woda jest ujmowana z poziomu wodonośnego odizolowanego od powierzchni terenu warstwą nieprzepuszczalną o miąższości 74 m. Zasięg leża depresji wynosi 666,68 m. W zasięgu depresji nie występują inne studnie ujmujące wodę.

Stacja wodociągowa oparta jest na wodzie gruntowej ujmowanej za pomocą pompy głębinowej, oraz awaryjnie na wodzie z gminnej sieci wodociągowej. Stacja pracuje w układzie dwustopniowego podnoszenia wody. Pierwszy stopień stacji wodociągowej stanowi pompa głębinowa lub woda ujmowana z wodociągu gminnego i filtry ciśnieniowe. Drugi stopień stanowi zbiornik wody czystej i pompownia II stopnia.

Woda tłoczona jest poprzez filtry ciśnieniowe (odżelaziacze) do zbiornika wody uzdatnionej. Pompa głębinowa sterowana jest czujnikiem poziomu umieszczonym w zbiorniku. Woda surowa jest przed filtrem napowietrzana w celu wytworzenia kłaczków żelaza, które są zatrzymywane na złożu filtracyjnym. Pomędzy

odżelaziaczami a zbiornikiem woda jest chlorowana roztworem podchlorynu sodu. Ze zbiornika woda podawana jest do sieci za pomocą agregatu hydroforowego. Płukanie złożeń przebiega sprężonym powietrzem z dmuchawy (spulchnianie złożeń) oraz wodą uzdatnioną. Wypłuczyny z procesu płukania filtrów odprowadzane są do odstoju wód popłucznych, a następnie po sklarowaniu do sieci kanalizacji deszczowej. Filtry płukane są pojedynczo.

Ze zbiornika woda jest podawana do sieci wodociągowej za pomocą agregatu pompowego ze sterowaniem elektrycznym „Hydromulti” firmy „Grundfos” (układ bez hydroforów).

Do urządzeń uzdatniających wodę należą:

- aeratory ciśnieniowe Ø 500 zamontowane przy poszczególnych filtrach 3 szt.
- filtry ciśnieniowe/odżelaziacze/ o średnicy D=1,8m 3 szt.

Pomiaru ilości wody pobieranej ze studni służy zamontowany na przewodzie tłocznym w obudowie studni głębinowej pionowy wodomierz skrzydełkowy Ø 80. Natomiast do pomiaru ilości wody uzdatnionej tłoczonych do sieci wodociągowej zakładowej służy przepływomierz ultradźwiękowy typu: „SONIX” zamontowany na przewodzie tłocznym z sumującym zapisem ilości dostarczonej wody. Z kolei do pomiaru ilości wody pobieranej z sieci gminnej służy wodomierz skrzydełkowy Ø 100 zamontowany na przewodzie wchodzącym do stacji.

Zamierzone korzystanie z wód nie będzie miało negatywnego wpływu na stan gruntów i obiektów budowlanych przynależnych do nieruchomości usytuowanych w zasięgu oddziaływania, który utożsamiany jest z obszarem równym promieniowi leja depresji. Jak wynika z przekroju hydrogeologicznego przedstawionego w dokumentacji hydrogeologicznej ujęcia S-1 nad ujętą warstwą wodonośną znajdują się utwory słabo przepuszczalne w postaci gliny zwałowej. Utwory te należy izolować nieruchomości od skutków poboru wód podziemnych uniemożliwiając wpływ obniżenia zwierciadła wody w wyniku eksploatacji na powierzchnię terenu. Wywołana depresja oraz lej depresyjny nie spowoduje żadnych negatywnych skutków, a oddziaływanie poboru wody podziemnej w analizowanym przypadku odnosi się jedynie do wpływu na warstwę wodonośną, co nie oznacza naruszenia interesów osób trzecich.

Dla instalacji zgodnie z art. 188 ust. 2 pkt 1 ustawy Prawo ochrony środowiska ustalono parametry istotne z punktu widzenia ochrony przed hałasem, w tym zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 6 rozkład czasu pracy źródeł hałasu w ciągu doby. W oparciu o ten sam przepis ustalono także wielkość emisji hałasu wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu poza Zakładem, wyrażonymi wskaźnikami poziomu równoważnego hałasu dla dnia i nocy dla terenów objętych ochroną przed hałasem, pomimo, iż z obliczeń symulacyjnych wynika, że instalacja nie spowoduje przekroczeń wartości dopuszczalnych poziomów określanych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku.

Zakład nie stanowi znaczącego źródła zanieczyszczeń powietrza. Emisje zanieczyszczeń powietrza są związane głównie z procesami spalania paliw w celach grzewczych, na potrzeby ciepłej wody użytkowej oraz z transportem samochodowym.

Zanieczyszczenia powietrza są wprowadzane do atmosfery zarówno w sposób zorganizowany, jak i niezorganizowany.

Główne źródła emisji zanieczyszczeń powietrza na terenie Zakładu:

- instalacje grzewcze w budynku administracyjno-produkcyjnym (kocioł grzewczy, kocioł c.w.u. BABCOCK-OMNICAL);

- ruch samochodów na terenie zakładu.

Wszystkie kotły na terenie Zakładu są w pełni zautomatyzowane, są to kotły w dobrym stanie technicznym, wyprodukowane po 1990 roku.

Jedynymi źródłami zanieczyszczeń powietrza z instalacji IPPC są kotły: grzewczy 105 kW, c.w.u. 3,2 MW.

Moc jednego z kotłów pracujących na terenie Zakładu – kocioł c.w.u. Babcock-Omnical 33HDA przekracza 1 MW. Kocioł ten podlega pod standardy emisyjne, zgodnie z Rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 2 lipca 2010 w sprawie rodzajów instalacji, których eksploatacja nie wymaga zgłoszenia (Dz.U.2010.130.880).

Analizę instalacji pod kątem najlepszych dostępnych technik przeprowadzono w odniesieniu do dokumentów:

Najlepsze dostępne techniki:

Porównanie z BREF

Na chwilę obecną nie ma jeszcze zatwierdzonych konkluzji BAT dla obróbki i przetwórstwa produktów spożywczych pochodzenia zwierzęcego.

A. Zagadnienia ogólne		
	Zapis BREF	Stan istniejący
1	2	3
1	Stosowanie substancji o małym potencjale zagrożenia	Zakład nie zalicza się do zakładów o zwiększonym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej

B. Zarządzanie środowiskowe		
	Zapis BREF	Stan istniejący
1	2	3
1	Efektywne wytwarzanie oraz wykorzystanie energii	W Zakładzie wykorzystywane są najnowsze technologie i urządzenia o wysokiej efektywności energetycznej, co zapewnia minimalizowanie zużycia energii elektrycznej i cieplnej. Konstrukcja chłodni zapewnia bardzo wysoką termoizolacyjność, co minimalizuje ilość energii potrzebną do schłodzenia wnętrza budynku.
2	Zapewnienie racjonalnego zużycia wody i innych surowców oraz materiałów i paliw	W Zakładzie funkcjonuje nowoczesna linia technologiczna zapewniająca minimalizację zużycia wody, energii elektrycznej oraz innych surowców. Wszystkie budynki na terenie Zakładu cechują się wysoką termoizolacyjnością, co zapewnia minimalizację zużycia energii cieplnej.
3	Stosowanie technologii bezodpadowych i małodpadowych oraz możliwość odzysku powstających odpadów	Specyfika procesu technologicznego prowadzonego w Zakładzie powoduje, że niemożliwe jest uniknięcie powstawania odpadów, niemożliwe jest również zmniejszenie ilości powstających odpadów bez zmniejszenia wielkości produkcji. Wszelkie powstające w procesie rozbioru i obróbki mięsa odpady są zagospodarowywane zgodnie z ustawą o odpadach oraz odpowiednimi przepisami weterynaryjnymi. Powstające w związku z funkcjonowaniem Zakładu produkty uboczne pochodzenia zwierzęcego w myśl art. 2 pkt 9 nie są traktowane jak odpady. Proces technologiczny prowadzony w chłodniach (magazynowanie towaru na paletach) nie powoduje powstawania znacznej ilości odpadów. Powstające odpady są zbierane selektywnie i przekazywane do unieszkodliwienia lub odzysku uprawnionym podmiotom.
4	Rodzaj, zasięg oraz wielkość emisji	Funkcjonujące na terenie Zakładu źródła emisji hałasu oraz emisji zanieczyszczeń powietrza nie powodują przekroczeń standardów jakości powietrza poza terenem do którego Zakład posiada tytuł prawny.
5	Postęp naukowo techniczny	W Zakładzie funkcjonuje nowoczesna instalacja do rozbioru i obróbki mięsa, spełniająca wszystkie wymogi ochrony środowiska, w miarę zużywania urządzeń są one wymieniane na nowocześniejsze. Stosowanie najnowocześniejszych technologii leży w najlepszym interesie

		Spółki gdyż zapewnią wysoką wydajność pracy przy niskich kosztach eksploatacji instalacji.
--	--	--

C. Zagadnienia specyficzne dla rodzaju działalności		
	Zapis BREF	Stan Istniejący
1	2	3
1	Wykorzystywanie porównywalnych procesów i metod, które zostały skutecznie wykorzystane w skali przemysłowej	Urządzenia i technologie, które są stosowane w Zakładzie mają powszechne zastosowanie przy rozbiórce i obróbce mięsa oraz magazynowaniu towarów na terenie całego kraju.

Dokument 2. Zintegrowane zapobieganie zanieczyszczeniom i ich ograniczanie. Dokument referencyjny na temat najlepszych dostępnych technik w przemyśle spożywczym

A. Zagadnienia ogólne		
	Zapis BREF	Stan Istniejący
1	2	3
1.	Zapewnienie szkoleń dla pracowników	Pracownicy na wszystkich szczeblach przechodzą szkolenia stanowiskowe, obejmujące swoim zakresem, również sposoby minimalizacji zużycia energii i mediów oraz ryzyka wypadków.
2.	Wybór urządzeń pozwalających na osiągnięcie optymalnych poziomów zużycia i emisji oraz przyczyniających się do prawidłowej eksploatacji i konserwacji zakładu	Wszelkie urządzenia i instalacje eksploatowane na terenie Zakładu są przystosowane do optymalnego zużycia mediów. Instalacje poszczególnych urządzeń, w tym zbiorników i pomp, wykonana została zgodnie z instrukcją obsługi, częściowo poprzez firmy zewnętrzne, co pozwoliła na wyeliminowanie ryzyka nieprawidłowego ich ustawienia oraz np. zaburzenia ich szczelności. Zapewniony jest również stały system kontroli sprawności, a także łatwy dostęp do konserwacji i czyszczenia poszczególnych urządzeń.
3.	Kontrola emisji hałasu u źródła poprzez zaprojektowanie, wybór, eksploatację i konserwację urządzeń, w tym pojazdów, pozwalających uniknąć lub ograniczyć narażenie na hałas oraz tam, gdzie wymagane są dalsze redukcje poziomu hałasu, osłanianie hałaśliwych urządzeń	Na terenie Zakładu są stosowane wyłącznie nowoczesne urządzenia generujące minimalny poziom hałasu. Czas eksploatacji jest nie dłuższy niż wymagają tego poszczególne procesy. Wszędzie gdzie jest to możliwe urządzenia pracują przy zamkniętych drzwiach i oknach.
4.	Stosowanie regularnych programów konserwacji urządzeń	W zakładzie prowadzone są rutynowe przeglądy urządzeń i odbywa się wymiana wyeksploatowanych części. Ponadto, zbiorniki i instalacje ciśnieniowe podlegają cyklicznym badaniom doraźno- kontrolnym zgodnie z przepisami w sprawie dozoru technicznego.
5.	Zastosowanie i kontynuowanie metodologii zapobiegającej i ograniczającej zużycie wody i energii oraz wytwarzanie odpadów	Prowadzona jest systematyczna kontrola zużycia wody oraz energii. Na bieżąco przeprowadzane są przeglądy instalacji wodociągowej i usuwane ewentualne stwierdzone nieszczelności. Czyszczenie pomieszczeń i urządzeń odbywa się wodą pod wysokim ciśnieniem co przekłada się na ograniczone jej zużycie. W celu zmniejszenia zużycia energii unika się chłodzenia chłodni do temperatury poniżej wymaganej. W celu zmniejszenia strat przenikania ciepła w jednostce mrozącej stosowane są szybko zamykające się drzwi, których rozmiar jest zmniejszony do minimum pozwalającego na bezpieczny dostęp. Jednocześnie zastosowana jest izolacja drzwi pomiędzy obszarami o różnej temperaturze, a także utrzymane jest dobre uszczelnienie wokół drzwi. Minimalizacja ilości powstających odpadów realizowana jest poprzez przede wszystkim dobór odpowiednich technologii rozbioru i obróbki mięsa, wykorzystywanie materiałów eksploatacyjnych zgodnie z ich przeznaczeniem, a także w miarę możliwości zlecanie usług konserwacyjno-naprawczych maszyn i urządzeń specjalistycznym firmom zewnętrznym.
6.	Wdrożenie systemu kontroli i rewizji poziomów zużycia i emisji	Na terenie Zakładu monitorowane jest zużycie energii, zużycie wody, ilość ścieków, emisja do powietrza, emisja hałasu, wytwarzanie odpadów stałych, wydajność wytwarzania produktów i produktów ubocznych.
7.	Prowadzenie dokładnego wykazu surowców i produktów na	System rejestracyjny Zakładu obejmuje rejestr towarów, księgi rachunkowe, rachunki zakupu oraz dane produkcyjne.

	wszystkich etapach procesu	
8.	Planowanie produkcji w celu ograniczenia odpadów poprodukcyjnych i częstotliwości ich czyszczenia	Na terenie zakładu funkcjonuje ciąg linii technologicznych, na których odbywają się kolejne etapy produkcji. Minimalizuje to liczbę operacji wymiary na danych urządzeniach i tym samym obniża liczbę przestojów na czyszczenie.
9.	Transport stałych surowców, produktów, współproduktów, produktów ubocznych i odpadów na sucho, w tym unikanie transportu wodnego w korytach	Kości i tłuszcz z odkostniania i przycinania mięsa są gromadzone i przewożone na sucho.
10.	Minimalizacja czasu magazynowania materiałów łatwo psujących się.	Surowce, składniki pośrednie, produkty uboczne, produkty i odpady są przechowywane na terenie zakładu w możliwie krótkim czasie. Mając na uwadze ich rodzaj, okres przydatności do spożycia, zapach i czas w jakim ulegają biodegradacji tam gdzie jest to możliwe stosuje się operacje chłodzenia. Proces składania zamówień, produkcji i wysyłki wyrobów gotowych, a także odpadów jest systematycznie monitorowany. Dostawy surowców i innych składników, jak również materiałów pomocniczych niezbędnych w procesie, np. opakowań są koordynowane i dostosowane do potrzeb.
11.	Segregacja odpadów w celu optymalizacji użycia, ponownego użycia, odzysku, recyklingu i unieszkodliwiania	Wszystkie wytwarzane w związku z prowadzoną działalnością rodzaje odpadów są gromadzone selektywnie w odrębnych pojemnikach i kontenerach w wydzielonych miejscach na terenie zakładu. Proces ten odbywa się przy uwzględnieniu składu i właściwości poszczególnych odpadów, a także ich dalszego przeznaczenia.
12.	Unikanie zużywania większej ilości energii do ogrzewania i chłodzenia, niż jest to niezbędne bez szkody dla produktu	Chłodzenie produktów mięsnych odbywa się do temperatur nie niższych niż to jest wymagane.
13.	Utrzymanie porządku	Instalacja do rozbioru i obróbki mięsa jest czyszczona codziennie po zakończeniu procesu. Cały zakład jest utrzymany w czystości i porządku, poddawany regularnym procesom mycia i dezynfekcji.
14.	Minimalizacja hałasu spowodowanego przez pojazdy	Czas pracy pojazdów na biegu jałowym będzie ograniczany do minimum. W obszarze terenu inwestycji prędkość poruszania się samochodów ciężarowych będzie ograniczona do 20 km/h.
15.	Optymalizacja wprowadzania i stosowania kontroli procesu	Kwestie kontroli procesu reguluje wdrożony system HACCP W Zakładzie prowadzone są m.in.: - stały pomiar i rejestracja temperatury hali - systematyczne przeglądy techniczne instalacji i urządzeń - systematyczne przeglądy kanałów wentylacyjnych - kontrola skuteczności mycia i dezynfekcji - kontrola higieny pracowników - bieżąca kontrola wizualna stosowanych opakowań foliowych (atest dopuszczający do kontaktu z żywnością) - itp.
16.	Wybór surowców i surowców pomocniczych, które minimalizują wytwarzanie odpadów stałych i szkodliwych emisji do powietrza i wody	Umowy zawarte z dostawcami regulują kwestie norm jakości jakie muszą spełniać dostarczane surowce. Zarówno dostawca, jak i pracownicy Zakładu Mięsnego przeprowadzają kontrolę jakości surowca. Dobór materiałów pomocniczych w postaci środków czystości odbywa się z zachowaniem zasady unikania tych, które stanowiłyby wysokie ryzyko dla środowiska. W Zakładzie stosowane są detergenty, które są w stanie osiągnąć wymagany poziom higieny, przy czym stanowią jak najmniejsze zagrożenie dla środowiska. Wszystkie spośród stosowanych środków chemicznych do mycia i dezynfekcji hal posiadają atest PZH. W procesach chłodzenia prowadzonych w Zakładzie nie są wykorzystywane substancje niszczące warstwę ozonową, takie jak halogenki.

B. Zarządzanie środowiskowe

	Zapisy BREF	Stan istniejący
1	2	3
1	Wdrożenie systemu zarządzania	W Zakładzie wdrożony został system HACCP

C. Zagadnienia dodatkowe dla niektórych procesów i operacji jednostkowych

	Zapisy BREF	Stan istniejący
1	2	3
	Zarządzanie łańcuchem dostaw	

1	Zgaszenie silnika oraz jednostki mrożącej podczas przyjmowania i wysyłki materiałów	Silniki w pojazdach podczas postoju oraz w trakcie załadunku i rozładunku są wyłączone.
Obniżenie temperatury i mrożenie		
1	Unikanie stosowania substancji niszczących warstwę ozonową, takich jak halogenki, jako czynników chłodniczych	W Zakładzie nie są stosowane substancje niszczące warstwę ozonową, takie jak halogenki. Czynnikiem chłodniczym jest amoniak.
2	Unikanie nadmiernego ochładzania powierzchni klimatyzowanych i chłodniczych	Temperatura w chłodniach jest dostosowana do potrzeb przechowywanych produktów. Nie schodzi się do temperatury niższej niż to konieczne.
3	Minimalizowanie strat przenikania ciepła i strat wentylacyjnych ze schłodzonych pomieszczeń i chłodni	Zastosowana jest izolacja drzwi pomiędzy obszarami o różnej temperaturze. We wszystkich pomieszczeniach chłodniczych zastosowane są szybko zamykające się drzwi, których rozmiar jest dostosowany do potrzeb. Materiały nie są ładowane w drzwiach.
Pakowanie		
1	Optymalizacja projektu pakowania, w tym wagi i wielkości materiału opakowaniowego oraz ponownie wykorzystanej zawartości w celu zmniejszenia ilości zużytego materiału i zminimalizowanie odpadów	Materiały opakowaniowe są wybierane przy uwzględnieniu wielkości produktu, kształtu, wagi oraz wymogów dystrybucji. Optymalizowane są procesy gromadzenia produktów w magazynach, jak również ilości produktu na palecie.
2	Oddzielne zbieranie materiału opakowaniowego	Odpady opakowaniowe są gromadzone selektywnie w odrębnych pojemnikach lub kontenerach.
3	Zminimalizowanie przepełnień podczas pakowania	W Zakładzie prowadzona jest kontrola wagi w celu zmniejszenia ilości produktów utraconych z powodu przepełnienia.
Generowanie i wykorzystanie energii		
1	Wyłączanie urządzeń, gdy nie są one potrzebne. Zmniejszanie obciążeń silników	W Zakładzie ogranicza się pracę urządzeń na biegu jałowym. Zapewnione są regularne serwisowanie i podstawowe działania konserwacyjne, takie jak np. smarowanie maszyn.

Z analizy dokumentów referencyjnych wynika, że Zakład przez stosowanie odpowiednich procedur, rozwiązań technicznych i organizacyjnych oraz zasad magazynowania i monitoringu spełnia wymogi zawarte w tych dokumentach.

Uwzględniając powyższe okoliczności uznano, że instalacja, której dotyczy wniosek spełnia wymogi najlepszych dostępnych technik, o których mowa w art. 204 ust. 1 w związku z art. 207 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Z przedłożonej dokumentacji wynika, że dotrzymane zostaną dopuszczalne poziomy hałasu na terenach chronionych znajdujących się w pobliżu zakładu, w związku z tym nie wskazano na konieczność tworzenia terenu ograniczonego użytkowania zgodnie z wymogami art. 211 ust. 9 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Z ustaleń postępowania wynika, że nie będą występować oddziaływania transgraniczne, w związku z czym nie określono sposobów ograniczania tych oddziaływań.

Z materiałów do wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego wynika, że przy zachowaniu warunków zaproponowanych we wniosku, dotrzymane będą standardy jakości środowiska.

Ponadto do wniosku zgodnie z art. 29 ustawy z dnia 11 lipca 2014 r. o zmianie ustawy – Prawo ochrony środowiska oraz niektórych ustaw (Dz. U. z 2014 r. poz. 1101), załączono analizę ryzyka (konieczności sporządzenia raportu początkowego).

W przedstawionej analizie ryzyka biorąc pod uwagę małe ryzyko zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód podziemnych substancjami stosowanymi, produkowanymi lub uwalnianymi, w związku z eksploatacją Zakładu stwierdza się, że instalacja nie wymaga konieczności opracowania pełnego raportu początkowego.

Organ ochrony środowiska może odstąpić od obowiązku przekładania ww. informacji, w przypadku, jeśli prowadzący instalację przedstawi analizę stwierdzającą brak konieczności sporządzania raportu początkowego, w myśl wytycznych zawartych w Komunikacie Komisji - Wskazówki Komisji Europejskiej dotyczące opracowywania sprawozdań bazowych na podstawie art. 22 ust. 2 dyrektywy 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych.

Przewidując wzrost rygorów ochrony środowiska i oczekiwań społecznych w tym zakresie poziomów wymagań Unii Europejskiej, jednym z kierunków ich realizacji jest eksploatacja instalacji przy zachowaniu najwyższego pułapu bezpieczeństwa dla ludzi i środowiska.

Wnioskodawca oświadczył, że znane mu są obowiązki prawne nałożone na właścicieli prowadzących instalację podlegających obowiązkowi uzyskania pozwolenia zintegrowanego, jak również zidentyfikowania wymagań w zakresie Najlepszej Dostępnej Techniki wynikającej z dokumentów referencyjnych i uwzględnił je we wniosku. Wnioskodawca oświadczył, że nie podlega obowiązkowi opracowania programu zapobiegania awariom przemysłowym dla zakładu o zwiększonym ryzyku lub o dużym ryzyku w rozumieniu art. 248 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. -Prawo ochrony środowiska.

Przedmiotowy Zakład stanowił wcześniej ubojnię trzody chlewnej i działał w oparciu o decyzję Starosty Wieluńskiego znak: L.dz.RS.7644-04/04 z dnia 4 lutego 2005 r. udzielającą pozwolenia zintegrowanego zmienioną decyzją Starosty Wieluńskiego znak: L.dz.RS.7644-04.04.2012 z dnia 18 maja 2012 r. oraz decyzją Starosty Wieluńskiego znak: L.dz.RS.7644.04.05.2004 z dnia 5 grudnia 2014 r. W związku z tym, że instalacja do uboju została sprzedana, a działalność Zakładu została ograniczona do rozbioru i obróbki mięsa Podmiot zwrócił się z wnioskiem o o stwierdzenie wygaśnięcia ww. pozwolenia zintegrowanego na podstawie art. 193 ust. pkt 3 Prawo ochrony środowiska oraz wydanie nowego pozwolenia.

Zgodnie z zapisami art. 193 ust. 1. ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska pozwolenie wygasa: na wniosek prowadzącego instalację; a organ właściwy do wydania pozwolenia stwierdza, w drodze decyzji, wygaśnięcie pozwolenia zgodnie z art. 193 ust. 3. cytowanej wyżej ustawy.

Wobec powyższych ustaleń, na podstawie art. 162 § 1 pkt 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego organ administracji publicznej, który wydał decyzję w pierwszej instancji stwierdza jej wygaśnięcie, jeżeli decyzja stała się bezprzedmiotowa, a stwierdzenie wygaśnięcia takiej decyzji nakazuje przepis prawa.

Mając powyższe na względzie po analizie całokształtu sprawy w zakresie stwierdzenia rzeczowym oraz prawnym, wobec niewniesienia uwag przez strony postępowania stwierdzono, że nie ma przeszkód do

1. stwierdzenia w I punkcie sentencji niniejszej wygaśnięcia decyzji Starosty Wieluńskiego znak: L.dz.RS.7644-04/04 z dnia 4 lutego 2005 r. udzielającą pozwolenia zintegrowanego zmienioną decyzją Starosty Wieluńskiego znak: L.dz.RS.7644-04.04.2012 z dnia 18 maja 2012 r. oraz decyzją Starosty Wieluńskiego znak: L.dz.RS.7644.04.05.2004 z dnia 5 grudnia 2014 r. . dla instalacji do pozwolenia zintegrowanego dla instalacji uboju trzody chlewnej o zdolność przerobu 150 szt. trzody chlewnej na godzinę obejmującego: pobór wód podziemnych, odprowadzanie ścieków wprowadzanie

gazów i pyłów do powietrza, emisję hałasu do środowiska, wytwarzanie odpadów niebezpiecznych i inne niż niebezpieczne.

2. udzielenia w II punkcie sentencji decyzji dla Zakładów Mięsnych Henryk Kania Spółka Akcyjna Oddział Mokrsko 343, 98-345 MOKRSKO pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do obróbki i przetwórstwa, poza wyłącznym pakowaniem, produktów spożywczych lub paszy z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia zwierzęcego innych niż wyłącznie mleko o zdolności produkcyjnej ponad 75 ton wyrobów gotowych na dobę. Integralną częścią ww. instalacji jest zakładowa oczyszczalnia ścieków o przepustowości 100m³/h w zakresie: odprowadzania ścieków; poboru wód podziemnych; emisji hałasu do środowiska; emisji gazów i pyłów do powietrza; wytwarzania odpadów niebezpiecznych i inne niż niebezpieczne.

POUCZENIE

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

Pobrano opłatę skarbową w wysokości 2011 zł (słownie: dwa tysiące jedenaście złotych) zgodnie z ustawą o opłacie skarbowej z dnia 16 listopada 2006r.
Wnioskodawca wniósł na konto Narodowego Funduszu i Gospodarki Wodnej w Warszawie opłatę rejestracyjną za wydanie pozwolenia zintegrowanego w kwocie 2400 zł (słownie dwa tysiące czterysta złotych) zgodnie z zapisami art. 210 ust. 1 i 3 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Z up. STAROSTY
Alicja Dudaczyk
2. ca Naczelnika Wydziału
Rolnictwa i Ochrony Środowiska

Otrzymują:

1. Zakłady Mięsne Henryk Kania
Spółka Akcyjna Oddział Mokrsko 343, 98-345 MOKRSKO
2. a/a

Do wiadomości (decyzja ostateczna):

1. Ministerstwo Środowiska, al. Wawelska 52/54, 00-922 WARSZAWA
2. Łódzki Wojewódzki Inspektorat, Ochrony Środowiska w Łodzi, Delegatura w Sieradzu ul. POW 70/72, 98-200 SIERADZ
3. Urząd Marszałkowski, Departament Rolnictwa i Ochrony Środowiska Wydział Ochrony Środowiska, al. Piłsudskiego 8, 90-051 ŁÓDŹ
4. Gmina Mokrsko 98-345 Mokrsko
5. a/a

Decyzja niniejsza stała się
ostateczna w dniu 18.01.2016.
i stała się wykonana
podpis *Walaśnik*



DECYZJA

**w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego
dla instalacji do obróbki i przetwórstwa, poza wyłącznym pakowaniem, produktów
spożywczych lub paszy z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców
pochodzenia zwierzęcego innych niż wyłącznie mleko o zdolności produkcyjnej
ponad 75 ton wyrobów gotowych na dobę.
Integralną częścią ww. instalacji jest zakładowa oczyszczalnia
ścieków o przepustowości 100m³/h**

Na podstawie: art. 155 i 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks Postępowania Administracyjnego (tekst jednolity Dz. U. z 2018 r. poz. 2096 z późn.zm), po rozpatrzeniu wniosku z dnia 04 grudnia 2018 r. uzupełnionego w dniu 27 grudnia 2018 r., Zakładów Mięśnych Henryk Kania Spółka Akcyjna Oddział Mokrsko 343, 98-345 MOKRSKO w sprawie zmiany decyzji Starosty Wieluńskiego znak: L.dz. RS.6222.2.2015 z dnia 31 grudnia 2015 r.,

orzekam, co następuje:

- I. **zmieniam decyzję Starosty Wieluńskiego znak: L.dz. RS.6222.2.2015 z dnia 31 grudnia 2015 r. którą udzielono pozwolenia zintegrowanego dla Zakładów Mięśnych Henryk Kania Spółka Akcyjna Oddział Mokrsko 343, 98-345 MOKRSKO dla instalacji do obróbki i przetwórstwa, poza wyłącznym pakowaniem, produktów spożywczych lub paszy z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia zwierzęcego innych niż wyłącznie mleko o zdolności produkcyjnej ponad 75 ton wyrobów gotowych na dobę. Integralną częścią ww. instalacji jest zakładowa oczyszczalnia ścieków o przepustowości 100m³/h**

w sposób następujący:

A. w rozdziale III określającego RODZAJ I PARAMETRY INSTALACJI ORAZ RODZAJ PROWADZONEJ DZIAŁANOŚCI punkt:

- **III.2.1.2. Instalacje do wychładzania porozbiorowego**

otrzymuje brzmienie:

Zakład posiada, działające w oparciu o maszynownię amoniakalną, oraz zespół sprężarkowy freonu, chłodnie porozbiorowe mieszczące 120 Mg mięsa, magazyny chłodnicze przystosowane do ilości wyprodukowanego mięsa, mroźnię na 150 ton mięsa jak również tunel zamrażalniczy na 10 ton mięsa.

B. w rozdziale VIII określającego SPOSOBY ZAPOBIEGANIA WYSTĘPOWANIU I OGRANICZANIA SKUTKÓW AWARII punkt:

VIII.5. Awaria agregatów chłodniczych, wyciek czynnika chłodniczego (amoniaku).

➤ **Podpunkty VIII.5.1.1., VIII.5.1.2., VIII.5.1.3. otrzymują brzmienie:**

VIII.5.1.1 Cała instalacja chłodnicza jest serwisowana przez wyspecjalizowaną firmę, która dokonuje bieżących przeglądów i napraw zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa. Instalacja ta wykonana jest w układzie szczelnym. Nadzór i stała obsługa maszynowni chłodniczej oraz zespołu sprężarkowego freonu, pozwala skrócić czas wydostawania się amoniaku i freonu w przypadku awarii do 2min. (odcięcie odcinka zagrożonego poprzez zawory ręczne). Maksymalne napełnienie instalacji maszynowni amoniakalnej wynosi 3500kg amoniaku a zespołu sprężarkowego freonu 378 kg freonu.

VIII.5.1.2. Awarie instalacji chłodniczych nie należą do częstych przypadków, ponadto przewiduje się ewentualną neutralizację wycieku amoniaku lub freonu.

VIII.5.1.3. W przypadku wycieku amoniaku lub freonu należy zawiadomić odpowiednie służby tj. Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska oraz firmę serwisującą urządzenia chłodnicze.

II. Pozostałe prawa i zobowiązania nałożone we wcześniejszej decyzji Starosty Wieluńskiego znak: L.dz. RS.6222.2.2015 z dnia 31 grudnia 2015 r., którą udzielono pozwolenia zintegrowanego dla Zakładów Mięsnych Henryk Kania Spółka Akcyjna Oddział Mokrsko 343, 98-345 MOKRSKO dla instalacji do obróbki i przetwórstwa, poza wyłącznym pakowaniem, produktów spożywczych lub paszy z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia zwierzęcego innych niż wyłącznie mleko o zdolności produkcyjnej ponad 75 ton wyrobów gotowych na dobę. Integralną częścią ww. instalacji jest zakładowa oczyszczalnia ścieków o przepustowości 100m³/h **pozostają bez zmian.**

Uzasadnienie

Wnioskiem z dnia 04 grudnia 2018 r., (data wpływu: 11.12.2018 r.) Zakłady Mięsne Henryk Kania Spółka Akcyjna Oddział Mokrsko 343, 98-345 MOKRSKO zwróciły się do Starosty Wieluńskiego w sprawie zmiany decyzji Starosty Wieluńskiego znak: L.dz. RS.6222.2.2015 z dnia 31 grudnia 2015 r., którą udzielono pozwolenia zintegrowanego dla Zakładów Mięsnych Henryk Kania Spółka Akcyjna Oddział Mokrsko 343, 98-345 MOKRSKO dla instalacji do obróbki i przetwórstwa, poza wyłącznym pakowaniem, produktów spożywczych lub paszy z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia zwierzęcego innych niż wyłącznie mleko o zdolności produkcyjnej ponad 75 ton wyrobów gotowych na dobę. Integralną częścią ww. instalacji jest zakładowa oczyszczalnia ścieków o przepustowości 100m³/h.

W dniu 27 grudnia 2018 r., wnioskodawca uzupełnił wniosek.

W dniu 8 stycznia 2019 r., zgodnie z art. 209 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska wersję elektroniczną ww.wniosku przesłano Ministrowi Środowiska za pomocą środków komunikacji elektronicznej.

Pismem z dnia 08 stycznia 2019 r., znak: RS.6222.2.2015 Starosta Wieluński zawiadomił o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego dla ww. instalacji oraz podał do publicznej wiadomości – poprzez ogłoszenie w sposób zwyczajowo przyjęty przez okres 7 dni (tablica ogłoszeń Starostwa Powiatowego w Wieluniu oraz tablica ogłoszeń Zakładów Mięsnych Henryk Kania Spółka Akcyjna Oddział Mokrsko 343, 98-345 MOKRSKO).

W okresie udostępniania wniosku nie wniesiono żadnych uwag i wniosków.

Na podstawie zebranego materiału dowodowego w sprawie stwierdzono, co następuje:

Przedmiotowa instalacja nie jest kwalifikowana jako przedsięwzięcie mogące zawsze znacząco oddziaływać na środowisko w rozumieniu 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, w związku z tym organem właściwym do wydania pozwolenia jest Starosta Wieluński na podstawie art. 378 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Zmiana z chłodzenia amoniakalnego na chłodzenie przy wykorzystaniu freonu nastąpiła w hali porozbiorowej. Nowy zespół sprężarkowy freonu typu ARKTON AZ-BK-4x6GE-40 Y składa się z 3 agregatów. W pozostałej części zakładu układ chłodzenia pozostaje bez zmian i nadal będzie oparty na maszynowni amoniakalnej.

Z ustaleń postępowania wynika, że nie będą występować oddziaływania transgraniczne, w związku z czym nie określono sposobów ograniczania tych oddziaływań.

Dla przedmiotowej nieistotnej zmiany w instalacji IPPC nie jest wymagane sporządzenie raportu początkowego, o którym mowa w art. 208 ust. 2 pkt 4 POŚ.

Mając na uwadze powyższe orzeczono jak w sentencji.

POUCZENIE

1. Od niniejszej decyzji służy prawo wniesienia odwołania do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Sieradzu za pośrednictwem Starosty Wieluńskiego w terminie 14 dni od daty otrzymania decyzji.
2. W trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec organu administracji publicznej, który wydał decyzję.

Z dniem doręczenia organowi administracji publicznej oświadczenia o zrzeczeniu się

prawa do wniesienia odwołania przez ostatnią ze stron postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna.

W przypadku złożenia przez stronę oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do odwołania od decyzji (określonego wyżej) nie przysługuje prawo do odwołania się, ani skargi do sądu administracyjnego.

Pobrano opłatę skarbową w wysokości
10 zł (słownie: dziesięć złotych)
zgodnie z ustawą o opłacie skarbowej

Z up. STAROSTY
Sylvia Walczak
Z-ca Naczelnika Wydziału
Rolnictwa i Ochrony Środowiska

Otrzymują:

1. Zakłady Mięsne Henryk Kania
Spółka Akcyjna Oddział Mokrsko 343,
98-345 MOKRSKO

Do wiadomości (decyzja ostateczna):

1. Ministerstwo Środowiska, al. Wawelska 52/54, 00-922 WARSZAWA (droga elektroniczna)
2. Łódzki Wojewódzki Inspektorat, Ochrony Środowiska w Łodzi, Delegatura w Sieradzu
ul. POW 70/72, 98-200 SIERADZ