

L.dz. RS.6223.1.2023

Decyzja niniejsza stała się
ostateczną w dniu 12.05.2023
i stała się wykończona
podpis

Wieluń, dnia 27 kwietnia 2023 r.

DECYZJA

w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego

Na podstawie:

- art. 163 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks Postępowania Administracyjnego (tekst jednolity Dz.U. z 2022 poz. 2000)
- art. 192, art. 214 ust. 5, art. 215 ust 5 i art. 378 ust 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. (tekst jednolity: Dz. U. z 2022 r. poz. 2556 późn. zm.),

po rozpatrzeniu wniosku Zakładów Mięsnych Silesia S. A., ul. Opolska 22, 40-084 Katowice Zakład Produkcyjny Mokrsko 343, 98-345 Mokrsko w sprawie zmiany w części decyzji Starosty Wieluńskiego znak:L.dz. RS.6222.2.2015 z dnia 31 grudnia 2015 r z późniejszymi zmianami, którą udzielono dla Zakładów Mięsnych Silesia S. A., ul. Opolska 22, 40-084 Katowice Zakład Produkcyjny 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

orzekam,

co następuje:

- I. **zmieniam na wniosek Strony w części decyzję Starosty Wieluńskiego znak: L.dz. RS.6222.2.2015 z dnia 31 grudnia 2015 r., z późniejszymi zmianami, którą udzielono dla Zakładów Mięsnych Silesia S. A., ul. Opolska 22, 40-084 Katowice Zakład Produkcyjny 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., obejmującego:**
- odprowadzanie ścieków;
 - pobór wód podziemnych;
 - emisję hałasu do środowiska;
 - emisję gazów i pyłów do powietrza;
 - wytwarzanie odpadów niebezpiecznych i inne niż niebezpieczne;
- z zastrzeżeniem zachowania następujących warunków eksploatacyjnych i ochrony środowiska.

w sposób następujący:

**A w rozdziale IV dotyczącym MAKSYMALNYCH DOPUSZCZALNYCH EMISJI
W WARUNKACH NORMALNEGO FUNKCJONOWANIA punkt IV.1.3. litery g,
i w punkcie IV.2. podpunkty IV.2.1., IV.2.2. oraz IV.2.3. otrzymują brzmienie:**

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

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

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, w tabeli nr 3 dodać kolejno:

Tabela nr 3

Wewnętrzne oznaczenie odpadu	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Wnioskowa na ilość odpadów [Mg/rok]	Krótką charakterystyką odpadu, skład
O.13	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	0,8	Odpad stanowi zanieczyszczony olej, woda. Mieszanina olejów bazowych oraz różnych zanieczyszczeń. Zawierają wodę, zanieczyszczenia mechaniczne, lekkie frakcje węglowodorowe, związki metali, węglowodory aromatyczne. Substancja płynna o gęstości 0,65-0,95 Mg/m³, nierozpuszczalny w wodzie, palny, niektóre składniki posiadają właściwości niebezpieczne. Odpady mogą mieć właściwości: H4 - drażniące, H5 - szkodliwe, H13 - uczulające, H14 - ekotoksyczne.
O.14	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	0,5	Odpad stanowi zanieczyszczony olej, woda. Mieszanina olejów bazowych oraz różnych zanieczyszczeń. Zawierają wodę, zanieczyszczenia mechaniczne, lekkie frakcje węglowodorowe, związki metali, węglowodory aromatyczne. Substancja płynna o gęstości 0,65-0,95 Mg/m³, nierozpuszczalny w wodzie, palny, niektóre składniki posiadają właściwości niebezpieczne. Odpady mogą mieć właściwości: H4 - drażniące, H5 - szkodliwe, H13 - uczulające, H14 - ekotoksyczne.
O.15	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	0,5	Odpad stanowi zanieczyszczony olej, woda. Mieszanina olejów bazowych oraz różnych zanieczyszczeń. Zawierają wodę, zanieczyszczenia mechaniczne, lekkie frakcje węglowodorowe, związki metali, węglowodory aromatyczne. Substancja płynna o gęstości 0,65-0,95 Mg/m³, nierozpuszczalny w wodzie, palny, niektóre składniki posiadają właściwości niebezpieczne. Odpady mogą mieć właściwości: H4 - drażniące, H5 - szkodliwe, H13 - uczulające, H14 - ekotoksyczne.

Wewnętrzne oznaczenie odpadu	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Wnioskowa na ilość odpadów [Mg/rok]	Krótka charakterystyka odpadu, skład
O.16	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ściěrki) i ubrania ochronne zanieczyszczonymi substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	0,1	Odpad w postaci np.: zużytych zaolejonych części (bawelnianych i papierowych) oraz zabrudzonej substancjami niebezpiecznymi odzieży ochronnej, rękawic i ubrań roboczych oraz sorbenty tekstylne stosowane jako zabezpieczenie przed przedostaniem się substancji niebezpiecznych do środowiska, zużyty sypki sorbent; Sorbenty zawierające będą materiał organiczny lub mineralny. Zużyte sorbenty wypełnione są olejami i innymi substancjami niebezpiecznymi. Skład: wysokorafinowany olej mineralny uzyskiwany z przetworzenia ropy naftowej (80-90%), mydła wapniowe wyższych kwasów tłuszczowych (10-20%), modyfikatory lepkości, inhibitory korozji, inhibitory utleniania, substancje detergentowe, dodatki dyspergujące. Odpad posiada właściwości ekotoksyczne i łatwopalne. Jest szkodliwy dla ludzi i środowiska. W przypadku niekontrolowanego zrzutu do środowiska może powodować zanieczyszczenie wód, adekwatnie do ilości i rodzaju substancji, jaką jest zanieczyszczony.
O.17	16 01 07*	Filtry olejowe	0,4	Filtr olejowy składa się z aluminium lub blacha stalowej, uszczelki gumowej, materiału filtracyjnego. Zużyte filtry olejowe zawierają w materiale filtracyjnym pozostałości po stosowanych olejach. Przepracowane oleje zawierają w swym składzie węglowodory, w tym produkty ich rozkładu i utleniania jak wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne. Ponadto zawierają związki chlorowcoorganiczne, metale ciężkie w postaci związków organicznych i nieorganicznych. W składzie olejów można znaleźć także zanieczyszczenia mechaniczne jak: pył, drobne ziarna minerałów, drobinę metalu. Odpad posiada właściwości ekotoksyczne, jest szkodliwy dla ludzi i środowiska, jest łatwopalny.

IV.2.2. Odpady inne niż niebezpieczne wytwarzane w wyniku funkcjonowania instalacji IPPC, w tabeli nr 4 dodać kolejno:

Tabela nr 4

Wewnętrzne oznaczenie odpadu	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Wnioskowana ilość odpadów [Mg/rok]	Krótką charakterystyka odpadu, skład
O.19	02 02 02	Odpadowa tkanka zwierzęca	900,0	Tkanka kostna (kość). Posiada właściwości gnilne, ulega biodegradacji, stanowi materiał organiczny, nie posiada właściwości toksycznych, zakaźnych, mutagennych, ekotoksycznych. Odpad nie posiada właściwości i składników, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.
O.20	02 02 99	Inne niewymienione odpady (skratki)	200,0	Skratki stanowią głównie części mięsne (drobne kawałeczki, ścinki) oraz skrawki folii, sznurki itp. części stałe, które przyspływają ze strumieniem ścieków przemysłowych. Po separacji cząstek folii odpad ulega biodegradacji, stanowi materiał organiczny, Odpad nie posiada właściwości i składników, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.
O.21	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ściěrki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	0,1	Odpad stanowi zużyte ubrania robocze niezanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi, filtry z oczyszczania powietrza doprowadzającego czyste powietrze do kabin lakierniczych zanieczyszczone pyłem.
O.22	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	0,5	Odpad z drukarek biurowych

IV.2.3. Odpady niebezpieczne i inne niż niebezpieczne wytwarzane w Zakładzie w wyniku funkcjonowania pozostałych instalacji, w tabeli nr 5 dodać kolejno:

Tabela nr 5

Wewnętrzne oznaczenie odpadu	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Wnioskowana ilość odpadów [Mg/rok]	Krótką charakterystyka odpadu, skład
O.23	17 04 05	Żelazo i stal	50,0	Elementy, maszyn, konstrukcji, dźwigni, przeguby, zużyte gasienice, osłony itp. Odpad obojętny dla środowiska
O.2.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	1,0	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 przeprowadzeniu 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, dyspersatory, 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.
O.18	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	1,0	Odpad stanowią akumulatory wypełnione elektrolitem. Zaliczane są do odpadów niebezpiecznych ze względu na zawartość metali ciężkich oraz elektrolit.

**B. w rozdziale V dotyczącym WARUNKÓW WPROWADZANIA DO ŚRODOWISKA SUBSTANCJI LUB ENERGII I WYMAGANYCH DZIAŁAŃ,
W TYM ŚRODKÓW TECHNICZNYCH MAJĄCYCH NA CELU ZAPOBIEGANIU LUB OGRANICZANIU EMISJI podpunkty V.2.1.1, V.2.1.2
i V.2.1.3 otrzymują dodatkowe brzmienie:**

V.2.1.1 odpady niebezpieczne, w tabeli nr 6 dodać kolejno:

Tabela nr 6

Wewnętrzne oznaczenie odpadu	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce magazynowania/Podejmowane działania
O.13	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpad zbierany i gromadzony selektywnie w zamykanych, szczelnych, oznakowanych beczkach stalowych, ustawionych w sposób uporządkowany, w wyznaczonym miejscu, na podłożu szczelnym i utwardzonym, odpad magazynowany w magazynie odpadów (wydzielone miejsce na zewnątrz w zadaszonej wiacie). Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości przekazywane będą do odzysku lub unieszkodliwiania odbiorcy zewnętrznemu, posiadającemu stosowne w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.
O.14	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpad zbierany i gromadzony selektywnie w zamykanych, szczelnych, oznakowanych beczkach stalowych, ustawionych w sposób uporządkowany, w wyznaczonym miejscu, na podłożu szczelnym i utwardzonym, odpad magazynowany w magazynie odpadów (wydzielone miejsce na zewnątrz w zadaszonej wiacie). Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości przekazywane będą do odzysku lub unieszkodliwiania odbiorcy zewnętrznemu, posiadającemu stosowne w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.
O.15	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpad zbierany i gromadzony selektywnie w zamykanych, szczelnych, oznakowanych beczkach stalowych, ustawionych w sposób uporządkowany, w wyznaczonym miejscu, na podłożu szczelnym i utwardzonym, odpad magazynowany w magazynie odpadów (wydzielone miejsce na zewnątrz w zadaszonej wiacie). Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości przekazywane będą do odzysku lub unieszkodliwiania odbiorcy zewnętrznemu, posiadającemu stosowne w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.
O.16	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Odpad zbierany i gromadzony selektywnie w zamykanych, szczelnych, oznakowanym pojemniku, ustawionym w sposób uporządkowany, w wyznaczonym miejscu, na podłożu szczelnym i utwardzonym, odpad magazynowany w magazynie odpadów (wydzielone miejsce na zewnątrz w zadaszonej wiacie).
O.17	16 01 07*	Filtry olejowe	Odpad zbierany i gromadzony selektywnie w wydzielonym, szczelnym, oznakowanym kontenerze, ustawionym w sposób uporządkowany, w wyznaczonym miejscu, na podłożu szczelnym i utwardzonym, odpad magazynowany w magazynie odpadów (wydzielone miejsce na zewnątrz w zadaszonej wiacie). Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości przekazywane będą do odzysku lub unieszkodliwiania odbiorcy zewnętrznemu, posiadającemu stosowne w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.

V.2.1.2. Odpady inne niż niebezpieczne w tabeli nr 7 dodać kolejno:

Tabela nr 7

Wewnętrzne oznaczenie odpadu	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce magazynowania/Podejmowane działania
O.19	02 02 02	Odpadowa tkanka zwierzęca	Odpad zbierany i gromadzony selektywnie w zamkniętym, szczelnym, oznakowanym pojemniku, ustawionym w sposób uporządkowany, w wyznaczonym miejscu, na podłożu szczelnym i utwardzonym, odpad magazynowany w magazynie odpadów (wydzielone miejsce na ogrodzonym placu manewrowym. Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości przekazywane będą do odzysku lub unieszkodliwiania odbiorcy zewnętrznemu, posiadającemu stosowne w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.
O.20	02 02 99	Inne niewymienione odpady (skratki)	Odpad zbierany i gromadzony selektywnie w zamkniętym, szczelnym, oznakowanym pojemniku, ustawionym w sposób uporządkowany, w wyznaczonym miejscu, na podłożu szczelnym i utwardzonym, odpad magazynowany terenie oczyszczalni ścieków). Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości przekazywane będą do odzysku lub unieszkodliwiania odbiorcy zewnętrznemu, posiadającemu stosowne w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.
O.21	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ściereki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpad zbierany i gromadzony selektywnie w zamkniętym, szczelnym, oznakowanym pojemniku, ustawionym w sposób uporządkowany, w wyznaczonym miejscu, na podłożu szczelnym i utwardzonym, odpad magazynowany w magazynie odpadów (wydzielone miejsce na zewnątrz w zadaszonej wiacie). Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości przekazywane będą do odzysku lub unieszkodliwiania odbiorcy zewnętrznemu, posiadającemu stosowne w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.
O.22	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Odpad zbierany i gromadzony selektywnie w wydzielonym, szczelnym, oznakowanym kontenerze, ustawionym w sposób uporządkowany, w wyznaczonym miejscu, na podłożu szczelnym i utwardzonym, odpad magazynowany w magazynie odpadów (wydzielone miejsce na zewnątrz w zadaszonej wiacie). Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości przekazywane będą do odzysku lub unieszkodliwiania odbiorcy zewnętrznemu, posiadającemu stosowne w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.

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

V.2.3.1. Odpady niebezpieczne i inne niż niebezpieczne dodać, w tabeli nr 8 kolejno:

Tabela nr 8

Wewnętrzne oznaczenie odpadu	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce magazynowania/Podejmowane działania
O.23	17 04 05	Żelazo i stal	Sposób i miejsca magazynowania odpadów Odpad zbierany i gromadzony selektywnie w wyznaczonym miejscu, na podłożu szklanym i utwardzonym, (wydzielone miejsce na ogrodzonym placu manewrowym).Sposoby dalszego zagospodarowania odpadamiPo zgromadzeniu odpowiedniej ilości przekazywane będą do odzysku lub unieszkodliwiania odbiorcy zewnętrznemu, posiadającemu stosowne w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.
O.18	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Odpady magazynowane selektywnie w magazynie sprzętu nieużytkowanego, w szczególnych pojemnikach odpornych na działanie umieszczonych odpadów, zapobiegających przedostaniu się substancji niebezpiecznych do środowiska. Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości przekazywane będą do odzysku lub unieszkodliwiania odbiorcy zewnętrznemu, posiadającemu stosowne w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.

C. w rozdziale VIII. dotyczącym SPOSOBÓW ZAPOBIEGANIA WYSTĘPOWANIA I OGRANICZANIA SKUTKÓW AWARII podpunkt VIII.6.1.2. otrzymuje brzmienie:

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 są przez laboratoria akredytowane.

D. W ROZDZIALE X dotyczącym WYMAGAŃ ZAPEWNIAJĄCYCH OCHRONĘ GLEBY, ZIEMI I WÓD GRUNTOWYCH, W TYM ŚRODKÓW MAJĄCYCH NA CELU ZAPOBIEGANIE EMISJOM DO GLEBY, ZIEMI I WÓD GRUNTOWYCH ORAZ SPOSOBÓW ICH SYSTEMATYCZNEGO NADZOROWANIA, po punkcie X.5 dodać kolejno nowe:

- X.6.** nie stosowanie urządzeń, których awaria mogłaby powodować wystąpienie poważnych zagrożeń dla środowiska;
- X.7.** wdrożenie regularnego monitoringu odpadów;
- X.8.** od 4 grudnia 2023 r. prowadzenie wykazu zużycia wody i strumieni ścieków (BAT 2.);
- X.9.** unikanie lub ograniczanie do minimum stosowania chemikaliów używanych do czyszczenia lub środków dezynfekujących, które są szkodliwe dla środowiska wodnego (BAT 8.);
- X.10.** stosowanie systemu mycia CIP, zapewniający ograniczenie zużywanych środków czyszczących oraz wody (BAT 8.);

E. w rozdziale XII dotyczącym SPOSOBÓW OSIAGANIA WYSOKIEGO POZIOMU OCHRONY ŚRODOWISKA JAKO CAŁOŚCI po punkcie XII. 7. dodać punkt:

XII.8 Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska poprzez spełnienie wymagań konkluzji BAT:

- XIII.8.1.** wdrożenie systemu zarządzania jakością oraz systemu umożliwiającego zapewnienie bezpieczeństwa zdrowotnego żywności HACCP w celu osiągnięcia stabilności i zapewnienia najwyższej jakości produkowanych wyrobów (BAT 1.);

- XIII.8.2.** zastosowanie w Zakładzie linii produkcyjnych opartych na jak najmniejszym zużyciu wody;
- XIII.8.3.** od 4 grudnia 2023 r. prowadzenie wykazu zużycia energii i surowców (BAT 2.);
- XIII.8.4.** od 4 grudnia 2023 r. prowadzenie wykazu zużycia wody i strumieni ścieków (BAT 2.);
- XIII.8.5.** od 4 grudnia 2023 r. prowadzenie wykazu strumieni gazów odlotowych (BAT 2.)
- XIII.8.6.** od 4 grudnia 2023 r. prowadzenie planu racjonalizacji zużycia energii (BAT 6.);
- XIII.8.7.** stosowanie zaawansowanych technologicznie linii produkcyjnych z wykorzystaniem elektronicznych urządzeń sterujących, utrzymujących najbardziej odpowiednie ustawienia parametrów produkcyjnych;
- XIII.8.8.** stosowanie energooszczędnych urządzeń pracujących na potrzeby linii technologicznych (BAT 6.);
- XIII.8.9.** stosowanie energooszczędnego oświetlenia (BAT 6.);
- XIII.8.10.** kontrolowanie procesów poprzez sterowanie i zarządzanie procesami produkcyjnymi (BAT 6.);
- XIII.8.11.** stosowanie zaworów przepływowych, zaworów termostatycznych, w celu automatycznego regulowania przepływu wody (BAT 7.);
- XIII.8.12.** prowadzenie regularnych odczytów wodomierzy (BAT 7.);
- XIII.8.13.** ograniczenie ilości zużywanej wody poprzez stosowanie systemu mycia CIP (BAT 7.);
- XIII.8.14.** od 4 grudnia 2023 r. opracowanie i wdrożenie planu zarządzania hałasem (BAT 13.);
- XIII.8.15.** obudowanie hałaśliwych urządzeń -planowane do wykonania (BAT 14.);
- XIII.8.16.** w miarę możliwości, zamykanie drzwi i okien (BAT 14.);
- XIII.8.17** stosowanie materiałów o zwiększonej izolacyjności akustycznej (BAT 14.);
- XIII.8.18.** prowadzenie regularnych kontroli i konserwacji urządzeń (BAT 14.);
- XIII.8.19.** obsługa urządzeń przez doświadczony personel (BAT 14.);
- XIII.8.20.** zastosowanie do chłodzenia odpowiedniego czynnika chłodniczego bez potencjału niszczenia ozonu i o niskim współczynniku globalnego ocieplenia – stosowanie instalacji amoniakalnej (BAT 9.);

F. Po rozdziale XIV dodać rozdział XV. SPOSOBY ZAPEWNIENIA EFEKTYWNEGO WYKORZYSTANIA ENERGII:

- X.V.1.** od 4 grudnia 2023 r. prowadzenie wykazu zużycia energii i surowców (BAT 2.);
- X.V.2.** stosowanie energooszczędnych urządzeń pracujących na potrzeby linii technologicznych (BAT 6.);
- X.V.3.** stosowanie zaawansowanych technologicznie linii produkcyjnych z wykorzystaniem elektronicznych urządzeń sterujących, utrzymujących najbardziej odpowiednie ustawienia parametrów produkcyjnych;
- X.V.4.** stosowanie energooszczędnego oświetlenia (BAT 6.);
- X.V.5.** kontrolowanie procesów poprzez sterowanie i zarządzanie procesami produkcyjnymi (BAT 6.);

X.V.6. ograniczanie do minimum emisji z kotłów (BAT 6.);

X.V.7. od 4 grudnia 2023 r. prowadzenie planu racjonalizacji zużycia energii (BAT 6.);

XVI. Pozostałe zapisy decyzji Starosty Wieluńskiego znak:L.dz. RS.6222.2.2015 z dnia 31 grudnia 2015 r z późniejszymi zmianami, którą udzielono dla Zakładów Mięsnych Silesia S. A., ul. Opolska 22, 40-084 Katowice Zakład Produkcyjny 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., obejmującego: odprowadzanie ścieków; pobór wód podziemnych; emisję hałasu do środowiska; emisję gazów i pyłów do powietrza; wytwarzanie odpadów niebezpiecznych i inne niż niebezpieczne; z zastrzeżeniem zachowania następujących warunków eksploatacyjnych i ochrony środowiska, **pozostają bez zmian.**

XVII. Termin dostosowania przez Zakłady Mięsne Silesia S. A., ul. Opolska 22, 40-084 Katowice Zakład Produkcyjny Mokrsko 343, 98-345 Mokrsko 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 gdzie integralną częścią ww. instalacji jest zakładowa oczyszczalnia ścieków o przepustowości 100m³/h, określonych w Decyzji wykonawczej Komisji (UE) 2019/2031 z dnia 12 listopada 2019 r. ustanawiająca konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przemysłu spożywczego, produkcji napojów i mleczarskiego zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE, **ustalam do 4 grudnia 2023r.**

U Z A S A D N I E N I E

Wnioskiem z dnia 18 stycznia 2023 r. Zakłady Mięsne Silesia S. A., ul. Opolska 22, 40-084 Katowice Zakład Produkcyjny Mokrsko 343, 98-345 Mokrsko wystąpiły do Starosty Wieluńskiego w sprawie zmiany w części decyzji Starosty Wieluńskiego znak:L.dz. RS.6222.2.2015 z dnia 31 grudnia 2015 r., z późniejszymi zmianami, którą udzielono dla Zakładów Mięsnych Silesia S. A., ul. Opolska 22, 40-084 Katowice Zakład Produkcyjny 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. obejmującego: odprowadzanie ścieków, pobór wód podziemnych, emisję hałasu do środowiska, emisję gazów i pyłów do powietrza, wytwarzanie odpadów niebezpiecznych i inne niż niebezpieczne; z zastrzeżeniem zachowania warunków eksploatacyjnych i ochrony środowiska.

Wniosek o zmianę ww. pozwolenia wynika z przeprowadzonej przez tutejszy organ, zgodnie z art. 215 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2002 Prawo ochrony środowiska, analizy pozwolenia pod kątem spełniania wymagań klauzuli BAT zawartych w Decyzji wykonawczej Komisji (UE) 2019/2031 z dnia 12 listopada 2019r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przemysłu spożywczego, produkcji napojów i mleczarskiego zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE oraz wezwania w którym prowadzący instalację został zobowiązany do wystąpienia z wnioskiem o zmianę pozwolenia zintegrowanego.

Zgodnie z art. 378 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, organem właściwym do zmiany pozwolenia zintegrowanego dla ww. instalacji jest starosta.

Wobec powyższego w ramach procedury administracyjnej, wypełniając obowiązek wynikający z zapisów art. 61 § 1, § 4 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego Starosta Wieluński przesłał do stron zawiadomienie znak: RS. 6222.02.2023 z dnia 28 lutego 2023 r. o wszczęciu postępowania administracyjnego.

Jednocześnie mając na względzie zapisy art. 183 c ust. 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska wystąpił z wnioskiem do Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Wieluniu o przeprowadzenie kontroli miejsca magazynowania odpadów. Postanowieniem z dnia 06 kwietnia 2023 r., znak: POKZ.5268.3.5.2023 (data wpływu: 06.04.2023r.) Komendant Powiatowy Państwowej Straży Pożarnej w Wieluniu „stwierdził spełnienie bez uwag wymagań określonych w przepisach o ochronie przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w art. 42 ust. 4b pkt 1a ustawy z dnia 14 grudnia 2012 . o odpadach”.

Zgodnie z art. 209 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska wersję elektroniczną ww. wniosku przesłano Ministrowi Środowiska za pomocą środków komunikacji elektronicznej.

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

Zgodnie z wymaganiami klauzuli BAT zawartych w Decyzji wykonawczej Komisji (UE) 2019/2031 z dnia 12 listopada 2019 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przemysłu spożywczego, produkcji napojów i mleczarskiego zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w zakładzie nastąpi:

Zwiększenie efektywnego gospodarowania zasobami i ograniczenie emisji:

W ramach Systemu Zarządzania Środowiskowego zawarte będzie postanowienie dotyczące ustanowienia, utrzymywania i regularnego dokonywania przeglądu (również w przypadku wystąpienia istotnej zmiany) wykazu zużycia wody, energii i surowców oraz strumieni ścieków i gazów odlotowych.

Przedmiotowy system obejmować będzie wszystkie elementy wymienione w BAT 2 adekwatne do charakteru, skali i złożoności instalacji oraz do zasięgu jej potencjalnego oddziaływania na środowisko, tj.:

- informacje na temat procesów produkcji żywności (w tym stosowne schematy i opisy technik mających na celu zapobieganie emisjom lub ich ograniczanie),
- informacje o zużyciu i wykorzystaniu wody oraz określenie działań mających na celu zmniejszenie zużycia wody i ilości ścieków – powiązane z BAT 7,
- informacje na temat ilości i cech charakterystycznych strumieni ścieków,
- informacje na temat cech charakterystycznych strumieni gazów odlotowych,

- informacje na temat zużycia i wykorzystania energii, ilości użytych surowców, a także ilości i cech charakterystycznych wytworzonych pozostałości oraz określenie działań ukierunkowanych na ciągłą poprawę w zakresie efektywnego gospodarowania zasobami – powiązane z BAT 6 i BAT 10,
- określenie i wdrożenie odpowiedniej strategii monitorowania.

Zapewniono monitorowanie kluczowych parametrów procesu w kluczowych lokalizacjach (BAT 3).

W związku z eksploatacją 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, powstają ścieki przemysłowe. Oczyszczone ścieki odprowadzane są do rowu melioracyjnego R-D/16, a zatem nie bezpośrednio do wody. Roczna ilość odprowadzanych do rowu melioracyjnego oczyszczonych ścieków wynosi ok. 59 000 m³.

Jednocześnie w ramach zakładowej oczyszczalni realizowany jest również pomiar przepływu, temperatury i pH ścieków. Z częstotliwością nie mniej niż raz na dwa miesiące wykonywane są badania ChZT, azotu ogólnego, azotu amonowego, azotu azotynowego, azotu azotanowego, fosforu ogólnego, zawiesiny ogólnej, a także temperatury i pH ścieków.

Zakład odprowadza oczyszczone ścieki do rowu melioracyjnego, w związku z czym wymagania konkluzji BAT odnośnie badań stanu i jakości ścieków w tym przypadku nie mają zastosowania. Nie mniej jednak, badania realizowane będą cyklicznie w ramach pomiarów monitoringowych zleczanych zewnętrznemu laboratorium z częstotliwością nie rzadziej niż raz na dwa miesiące.

Skład i jakość ścieków po oczyszczeniu spełnia wymagania jakości ścieków określonych w rozporządzeniu Ministra Gospodarki Morskiej i Żeglugi Śródlądowej z dnia 12 lipca 2019 r. w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego oraz warunków, jakie należy spełnić przy wprowadzaniu do wód lub do ziemi ścieków, a także przy odprowadzaniu wód opadowych lub roztopowych do wód lub do urządzeń wodnych (Dz. U. Poz. 1311).

Zapewniono monitorowanie emisji do wody (BAT 4)

Przedmiotowe ścieki po oczyszczeniu odprowadzane są do rowu melioracyjnego R-D/16. Monitoring jakości ścieków oczyszczonych realizowany był dotychczas tylko przez prowadzącego Zakład z częstotliwością nie mniejszą niż raz na dwa miesiące. Przedmiotowe ścieki nie są odprowadzane bezpośrednio do wody, a zatem zgodnie z BAT 4 – wskazane monitorowanie ma zastosowanie tylko w przypadku zrzutu bezpośredniego do odbiornika wodnego. Niemniej jednak badania będą wykonywane zgodnie z pozwoleniem.

Zapewniono zwiększenie efektywności energetycznej (BAT 6)

W ramach Systemu Zarządzania Środowiskowego zawarte będzie dostosowanie do specyfiki instalacji. Plan racjonalizacji zużycia energii obejmować będzie definiowanie i obliczanie określonego zużycia energii w ramach działań, ustalanie kluczowych wskaźników skuteczności działania w skali rocznej oraz planowanie okresowych celów usprawniania i powiązanych działań.

W sierpniu 2021 r. w zakładzie został przeprowadzony audyt energetyczny, w ramach którego dokonano analizy stanu i możliwości usprawnień w obszarze: urządzeń elektroenergetycznych, instalacji chłodniczej, sprężonego powietrza i ciepła, oraz wytypowano rodzaje przedsięwzięć mających na celu podniesienie efektywności energetycznej zakładu. Zalecenia przedmiotowego audytu zostały wdrożone.

Zgodnie z obowiązującymi przepisami audyty tego rodzaju będą wykonywane co 4 lata, a ich zalecenia wdrażane na bieżąco w miarę możliwości technicznych i ekonomicznych zakładu.

Zwiększenie efektywności energetycznej zostało zapewnione poprzez stosowanie następujących technik:

1. regulację i kontrolę parametrów palników w kotłach Viessmann, Babcock przez autoryzowany serwis,
2. wymiana oświetlenia

Audyt energetyczny przeprowadzony w zakładzie w roku 2021 wykazał potencjał uzyskania oszczędności energetycznych w ramach modernizacji instalacji oświetleniowej. W związku z czym wymieniono wszystkie zwykłe świetlówki i oświetlenie awaryjne na oświetlenie typu LED. Dodatkowo, w każdym pomieszczeniu chłodniczym znajduje się włącznik światła z przełącznikiem czasowym.

Ograniczenie do minimum emisji z kotła

Kotły eksploatowane na terenie zakładu zasilane są w większości paliwem gazowym o wysokiej wartości opałowej. Regulacje palników prowadzone są przez wyspecjalizowany serwis zewnętrzny, dodatkowo kotły uruchamiane są tylko w czasie produkcji.

Ograniczenie wycieków sprężonego powietrza z układu

W celu ograniczenia wycieków sprężonego powietrza zostały wdrożone konkretne działania, polegające na regularnej kontroli szczelności i stały dozór wyznaczonych pracowników w razie ewentualnej awarii bądź wycieku.

Ograniczenie utraty ciepła dzięki izolacji

W zakładzie zastosowana jest izolacja na wszystkie zbiorniki ciepłej wody, w celu zminimalizowania utraty ciepła.

System kontroli procesów

Na terenie zakładu zmniejszenie zużycia energii następuje poprzez zastosowanie energooszczędnych urządzeń, ograniczanie biegu jałowego maszyn i urządzeń, eliminowanie przecieków sprężonego powietrza, unikanie używania większej ilości energii niż jest to niezbędne np. poprzez uruchamianie kotłów jedynie w czasie produkcji. Jednocześnie wszystkie procesy produkcyjne są monitorowane przez regulatory temperatury.

Zapewniono ograniczenie zużycia wody i objętości odprowadzanych ścieków (BAT 7)

Recykling lub ponowne wykorzystanie ścieków do procesu produkcyjnego, mycia lub czyszczenia nie może być realizowane na terenie zakładu będącego przedmiotem analizy ze względu na restrykcyjne wymogi w zakresie higieny i bezpieczeństwa żywności.

Z zakresu technik związanych z czyszczeniem stosowane są:

Optymalizacje dysz wodnych i węży

W zakładzie szeroko stosowane są dysze wodne np. do mycia powierzchni i czyszczenia sprzętu. Minimalizacja zużycia wody i zanieczyszczenia ścieków jest osiągana poprzez prawidłowe ustawienie i ukierunkowanie dysz na obiekt. Ciśnienie wody jest wyregulowane do potrzeb eksploatowanych urządzeń.

Dobór właściwych procesów mycia i preparatów do poszczególnych rodzajów urządzeń,

Mycie pianowe pod niskim ciśnieniem z wykorzystywaniem piany lub żelu

Ściany, podłogi i powierzchnie urządzeń w zakładzie są czyszczone przy wykorzystaniu pianki niskociśnieniowej. Znaczną zaletą takiego systemu jest wydłużony czas kontaktu z zabrudzonymi powierzchniami, co pozwala osiągnąć lepsze wyniki czyszczenia, nawet jeśli stosowane są mniej agresywne chemikalia.

Optymalizacja dawkowania substancji chemicznej i wody w systemie mycia mechanicznego w systemie zamkniętym (CIP, ang. Cleaning In Place)

Zoptymalizowane projektowanie i konstruowanie urządzeń i stref produkcyjnych

Sprzęt i obszary technologiczne zostały zaprojektowane i wykonane w sposób ułatwiający czyszczenie, dzięki zastosowaniu wyoblonych wykończeń maszyn i urządzeń, ścian, łączów ścian z posadzką i sufitem, w celu uniknięcia powstania załamów i trudno dostępnych miejsc, gdzie mogą gromadzić się bakterie.

Maszyny, urządzenia, są wykonane z materiałów nietoksycznych, nie korodujących, nie wchodzących w reakcje ze składnikami żywności, nie wydzielających zapachów ani nie powodujących zmiany smaku żywności. Ich powierzchnie są gładkie, bez zarysowań i porów. Jeżeli zaistnieje taka potrzeba urządzenia są łatwe do przemieszczania i demontowania w celu utrzymania ich w odpowiednim stanie czystości oraz prowadzenia kontroli wizualnej. Urządzenia stacjonarne są usytuowane w taki sposób, aby umożliwić ich łatwe mycie i dezynfekcję.

Jak najszybsze czyszczenie sprzętu

Z powierzchni podłóg, blatów oraz maszyn i urządzeń usuwane są pozostałości po bieżącej produkcji oraz nagromadzony brud, który stanowi doskonałe warunki dla rozwoju mikroflory i tym samym, stwarza zagrożenie dla bezpieczeństwa i jakości produktu końcowego.

Prowadzone są również działania o charakterze ogólnym takie jak kontrola szczelności instalacji wodociągowej na terenie zakładu, szczelności kranów oraz spłuczek. Niski poziom zużycia wody jest utrzymywany również dzięki rozsądnemu korzystaniu z jej zasobów i dobrym nawykom pracowników. Woda nie jest stosowana w Zakładzie jako środek transportu.

Zapewniono ograniczenie stosowania substancji szkodliwych (BAT 8)

Ograniczenie stosowania substancji szkodliwych zostało zapewnione poprzez stosowanie następujących technik:

Właściwy dobór chemikaliów używanych do czyszczenia lub środków dezynfekujących

W zakładzie stosowane są detergenty, które są w stanie osiągnąć wymagany poziom higieny, przy czym stanowią możliwie najmniejsze zagrożenie dla środowiska. Dobór materiałów pomocniczych w postaci środków czystości odbywa się z zachowaniem zasady unikania tych, które stanowiłyby wysokie ryzyko dla środowiska. Substancje wykorzystywane w maszynach i urządzeniach pomocniczych oraz magazynowane na terenie zakładu są należycie zabezpieczone przed uwolnieniem do środowiska i nie powodują ryzyka oraz możliwości zanieczyszczenia gleby, ziemi, wód gruntowych. W pierwszej kolejności stosowane są środki najłagodniejsze, a tym samym najmniej szkodliwe dla środowiska.

Zoptymalizowane projektowanie i konstruowanie urządzeń i stref produkcyjnych realizowane zgodnie z BAT 7.

Zapobiega się występowaniu emisji substancji zubożających warstwę ozonową oraz substancji o wysokim współczynniku globalnego ocieplenia (BAT 9)

Stosowane instalacje chłodnicze nie uwalniają fluorowanych gazów cieplarnianych zubożających warstwę ozonową podczas swojej normalnej pracy – pracują w układach zamkniętych. Dodatkowo instalacje są regularnie przeglądane i kontrolowana jest ich szczelność, co potwierdza się w Centralnym Rejestrze Operatorów.

W całym zakładzie sukcesywnie wymieniane są czynniki chłodnicze na czynniki o niskim współczynniku GWP. Urządzenie freonowe znajdują się jedynie w jednym dziale, natomiast w pozostałych pomieszczeniach, czynnikiem chłodniczym jest amoniak, co zgodne jest z ustaleniami BAT.

Zapewniono efektywne gospodarowanie zasobami (BAT 10)

Zakład we własnym zakresie nie wykorzystuje rolniczo żadnych ścieków, lecz przekazuje osady ściekowe innym podmiotom.

Odpady powstające w zakładzie są odbierane na podstawie stosownych umów, przez uprawnione do tego firmy zewnętrzne.

Zwiększenie efektywnego gospodarowania zasobami zostało zapewnione poprzez stosowanie następującej techniki:

Oddzielanie pozostałości – oddzielanie mięsa od kości,

W zakładzie stosowane są wysokowydajnościowe urządzenia przeznaczone do oddzielania mięsa i kości wieprzowych.

Zapobiega się niekontrolowanym emisjom do wody (BAT 11)

Wymagania BAT 11 nie dotyczą przedmiotowej instalacji, gdyż oczyszczone ścieki przemysłowe odprowadzane są do rowu melioracyjnego, a nie do wody.

Przedmiotowe ścieki po oczyszczeniu odprowadzane są do rowu melioracyjnego R-D/16. Monitoring jakości ścieków oczyszczonych realizowany był dotychczas tylko przez prowadzącego Zakład z częstotliwością nie mniejszą niż raz na dwa miesiące.

Zapewniono ograniczenie emisji do wody (BAT 12).

Wymagania BAT 12 nie dotyczą przedmiotowej instalacji. Jednakże na terenie zakładu zlokalizowana jest oczyszczalnia ścieków przemysłowych, która zapewnia poziom oczyszczania zgody z rozporządzeniem Ministra Gospodarki Morskiej i Żeglugi Śródlądowej z dnia 12 lipca 2019 r. w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego oraz warunków, jakie należy spełnić przy wprowadzaniu do wód lub do ziemi ścieków, a także przy odprowadzaniu wód opadowych lub roztopowych do wód lub do urządzeń wodnych (Dz. U. Poz. 1311).

Zapewniono ograniczenie emisji hałasu (BAT 13).

Prowadzący zakład posiada zapisy w pozwoleniu zintegrowanym o dopuszczalnych poziomach hałasu, w odniesieniu do terenów zabudowy mieszkaniowo-usługowej, wielorodzinnej oraz jednorodzinnej.

Prowadzący Zakład w Systemie Zarządzania Środowiskowego zawrze Plan zarządzania hałasem mający na celu zapobieganie powstawaniu emisji hałasu, w tym wskaże konkretne środki operacyjne zapobiegające emisjom hałasu, zawrze protokół monitorowania hałasu, kartę i rejestr niezgodności. Plan zarządzania hałasem będzie posiadać:

- protokół zawierający działania i harmonogram,
- protokół monitorowania emisji hałasu,
- protokół reagowania na stwierdzone przypadki wystąpienia hałasu, np. skargi,
- program ograniczania hałasu mający na celu identyfikację jego źródeł, pomiar lub szacowanie narażenia na hałas i wibracje, określenie udziału poszczególnych źródeł i wdrożenie środków zapobiegawczych lub ograniczających.

Zastosowano techniki/kombinacje technik zapobiegająca/ograniczająca emisji hałasu (BAT 14)

Poniżej odniesiono się do technik zapobiegających nadmiernej emisji hałasu.

L.p.	Technika	Komentarz
1	Środki operacyjne	Ruch pojazdów po terenie zakładu prowadzony przede wszystkim w porze dnia, tj. w godz. 6-22. Ograniczona ilość okien w części produkcyjnej zakładu oraz niewielka liczba drzwi, które poza wyjściami ewakuacyjnymi, są zamknięte. Urządzenia obsługiwane są przez doświadczony i

L.p.	Technika	Komentarz
		wykwalifikowany personel. Nadzór techniczny nad zewnętrznymi źródłami hałasu polegający na okresowym sprawdzaniu hałaśliwości podczas pracy zakładowym decybelomierzem i w przypadku zużycia technicznego ich wymianie
2	Urządzenia o niskim poziomie emisji hałasu	Sukcesywna wymiana zużytych urządzeń generujących nadmierny poziom hałasu, m.in. z powodu uszkodzenia obudowy, zużytych i wybitych łożysk

Zapewniono ograniczenie występowania emisji odorów (BAT 15)

Prowadzący Zakład w Systemie Zarządzania Środowiskowego zawrze Plan zarządzania odorami mający na celu zapobieganie powstawaniu dokuczliwych zapachów, w tym wskaże konkretne środki operacyjne ograniczające emisję zapachów oraz obejmie kartę i rejestr niezgodności. Plan zarządzania odorami zawrze wszystkie wymagane elementy:

- protokół zawierający działania i harmonogram,
- protokół monitorowania odorów. Można go uzupełnić pomiarem/oszacowaniem narażenia na odory lub oszacowaniem skutków takiego narażenia,
- protokół reagowania na stwierdzone przypadki wystąpienia odorów, np. skargi,
- program zapobiegania występowaniu odorów i ich ograniczania, mający na celu określenie ich źródeł; pomiar/oszacowanie narażenia na odory; określenie udziału poszczególnych źródeł; oraz wdrożenie środków zapobiegawczych lub ograniczających.

Zastosowane w zakładzie techniki zwiększania efektywności energetycznej podano w ramach BAT 6.

Zgodnie z danymi monitoringowymi zakładu:

- całkowita ilość energii końcowej zużytej w trakcie procesów prowadzonych w instalacji do obróbki i przetwórstwa w roku 2021 była na poziomie 4 715,64 MWh
- wielkość produkcji z instalacji do obróbki i przetwórstwa za rok 2021 – 14 530,30 Mg

Wyliczony poziom określonego zużycia energii 0,32 Mwh/t mieści się w sformułowanym w konkluzjach przedziale 0,25 – 2,6 Mwh/t.

Zużycie wody i przepływ zrzutów ścieków

Zastosowane w zakładzie techniki ograniczania zużycia wody i ilości przepływu ścieków podano w ramach BAT 7. Zgodnie z danymi monitoringowymi zakładu:

- ilość przepływu zrzutów ścieków powstających w trakcie procesów prowadzonych w instalacji do obróbki i przetwórstwa w roku 2021 była na poziomie 100 550 m³
- wielkość produkcji z instalacji do obróbki i przetwórstwa za rok 2021 – 39324,8 Mg

Wyliczony poziom określonego przepływu zrzutu ścieków 2,56 m³/Mg mieści się w sformułowanym w konkluzjach przedziale 1,5 – 8,0 m³/t.

W decyzji określono termin na dostosowanie się do wymogów określony w Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2019/2031 z dnia 12 listopada 2019 r. ustanawiająca konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przemysłu spożywczego, produkcji napojów i mleczarskiego zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE, do dnia 4 grudnia 2023 r.

Mając na względzie interes strony niezależnie od wcześniejszych ustaleń Starosta Wieluński pismem znak: RS.6222.02.2023 z dnia 11 kwietnia 2023 r. zgodnie z art. 10 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego przekazał Stronie informację o możliwości wypowiedzenia się co do

zebranych dowodów i materiałów w przedmiotowej sprawie. Termin składania uwag określono na 14 dni od daty doręczenia pisma.

W wyznaczonym terminie Strona nie skorzystała z przysługującego jej prawa.

W myśl art. 163 ustawy Kpa, organ administracji publicznej może uchylić lub zmienić decyzję, na mocy której strona nabyła prawo, także w innych przypadkach oraz na innych zasadach niż określone w rozdziale 13. ww. ustawy, o ile przewidują to przepisy szczególne. Takim przepisem szczególnym w analizowanym przypadku jest art. 215 ustawy Poś, który określa zasady zmiany pozwolenia zintegrowanego w przypadku analizy jego warunków w związku z publikacją w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej konkluzji BAT.

Zmiany pozwolenia zintegrowanego dokonano z uwzględnieniem zapisu art. 192 ustawy Poś.

W związku z tym, że wnioskowana zmiana nie jest związana z istotną zmianą instalacji w rozumieniu art. 3 pkt 7 ustawy Poś tj. nie spowoduje zmiany funkcjonowania instalacji, która może powodować zwiększenie negatywnego oddziaływania na środowisko, organ prowadzący postępowanie odstąpił od możliwości zapewnienia udziału społeczeństwa w toczącym się postępowaniu.

Za zmianę przedmiotowego pozwolenia nie pobrano również opłaty rejestracyjnej, o której mowa w art. 210 ust 3a ustawy Poś, ponieważ zgodnie z art. 215 ust 8 ustawy Poś do wniosku w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego, w związku z dostosowaniem do konkluzji BAT, nie stosuje się przepisów art. 210 ww. ustawy.

Wobec powyższego orzeczono jak w sentencji decyzji.

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.

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 zgodnie z zapisami ustawy o opłacie skarbowej za zmianę pozwolenia zintegrowanego

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

Otrzymują:

1. Zakłady Mięsne Silesia S. A., ul. Opolska 22,
40-084 Katowice Zakład Produkcyjny
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