

Kartuzy, dnia 16.03.2016 r.

R.6222.1.2015.EHC
(1 za potw. odb.)**DECYZJA**
pozwolenie zintegrowane

Na podstawie art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183, art. 188, art. 201 ust. 1, art. 202, art. 211 ust. 1 i ust. 2 oraz art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (t.j.: Dz.U. z 2013 r. poz. 1232 z późn. zm.), w związku z pkt. 6 ppkt 5 lit. a załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz.U. z 2014 r., poz. 1169) oraz zgodnie z art. 104 i art. 107 Kpa, po rozpatrzeniu wniosku z dnia 06.07.2015 r. (data wpływu: 07.07.2015 r.) o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do obróbki i przetwórstwa produktów spożywczych surowców pochodzenia zwierzęcego o zdolności produkcyjnej ponad 75 ton wyrobów gotowych na dobę, przedłożonego przez Mielewczyk Spółka Jawna, ul. Podgórna 3, 83-332 Dzierżążno, na terenie działki nr 421/5 obr. Gowidlino, gm. Sierakowice, powiat kartuski, województwo pomorskie oraz uzupełnienia do wniosku, przedłożonego w dniu 16.12.2015r.,
Starosta Kartuski

orzeka

udzielić Mielewczyk Spółka Jawna
ul. Podgórna 3, 83-332 Dzierżążno,
gm. Kartuzy, powiat kartuski
NIP: 5891975236, REGON: 220923355, KRS: 0000345385
weterynaryjny numer identyfikacji 22050601

pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do obróbki i przetwórstwa produktów spożywczych surowców pochodzenia zwierzęcego o zdolności produkcyjnej ponad 75 ton wyrobów gotowych na dobę,

określając następujące warunki**I. RODZAJ PROWADZONEJ DZIAŁALNOŚCI I LOKALIZACJA**

Mielewczyk Spółka Jawna w Gowidlinie będzie prowadzić działalność w zakresie przetwórstwa mięsnego. Surowcami do produktów będzie mięso drobiowe z własnej ubojni. **Maksymalna zdolność przetwarzania instalacji wynosi 124 ton na dobę.** Zakład przetwórstwa jest zlokalizowany na terenie działki nr 421/5 obręb Gowidlino o powierzchni 4,2219 ha w miejscowości Gowidlino, gm. Sierakowice, powiat kartuski. Obecnie Zakład graniczy z dwóch stron z gruntami rolnymi, z drogą od strony północno-zachodniej oraz od strony północno-wschodniej, za którą znajdują się dalej grunty rolne. Najbliższa zabudowa zagrodowa znajduje się w odległości około 150 m od Zakładu.

II. RODZAJ I PARAMETRY INSTALACJI**1. Charakterystyka techniczna instalacji i stosowane technologie.**

Proces produkcyjny odbywać się będzie w hali produkcyjno-magazynowej, połączonej częścią socjalno-biurową. W przetwórni będzie prowadzona działalność:

- filetowanie i trybowanie mięsa drobiowego,
- produkcja mięsa odkostnionego mechanicznie z użyciem techniki zapewniającej nienaruszenie struktury kości jak i naruszeniem struktury kości,
- produkcja przetworów mięsnych smażonych, pieczonych lub mrożonych,
- mrożenie, przechowywanie w mroźniach i chłodniach surowców na potrzeby produkcji, na potrzeby sprzedaży własnych produktów oraz usługowo.

Tygodniowa zdolność produkcyjna przetwórnicy:

- elementy z kurczaka schłodzone – 360Mg/tydzień,
- elementy z kurczaka mrożone – 60Mg/tydzień,
- elementy z kurczaka smażone – 90Mg/tydzień,
- formowane produkty smażone – 90Mg/tydzień,
- mięso odkostnione mechanicznie, mrożone – 144 Mg/tydzień.

2. Linia technologiczna do przetwórstwa mięsnego:

2.1. Dostawa surowca

Surowcem dostarczonym do Przetwórnicy w postaci elementów rozbioru, korpusów do odkostniania, mostka do filetowania, oraz mięs drobnych będzie mięso drobiowe pochodzące z własnej ubojni drobiu, oraz kupowane w zakładach posiadających uprawnienia do handlu. Przed przystąpieniem do rozładunku dostarczona partia mięsa będzie poddawana kontroli, w szczególności HDI lub świadectw zdrowia, znaków identyfikacyjnych na mięsie lub na opakowaniach, czystości środka transportowego i opakowań oraz dokonany będzie pomiar temperatury surowca.

Transport surowca drobiowego chłodzonego będzie odbywać się w pojemnikach plastikowych, po czym po rozładunku w służbie przeładunkowej oraz ważeniu będzie przekazywany do magazynu surowca o temp. 0°C i pojemności 120 ton. Pojemniki transportowe, plastikowe po opróżnieniu transportowane będą do myjni pojemników i palet, w której zainstalowano myjnię pojemników o wydajności ~ 1200 pojemników oraz myjkę palet plastikowych o wydajności 100 palet/godzinę. Umyte pojemniki i palety odbierane będą w pomieszczeniu czystych pojemników o pojemności 5000 pojemników i 125 palet plastikowych, a następnie przekazywane na stanowiska pakowania lub odbierane przez kontrahentów ze służby przeładunkowej w pomieszczeniu przyjęcia surowców.

Surowiec mrożony będzie dostarczany przez służbę przeładunkową w kartonach lub blokach zabezpieczonych folią, a następnie po kontroli masy na wadze paletowej przechowywany w magazynie surowca o temp. -18°C. Zużyte opakowania po mięsie mrożonym, w tym tektura i folia, gromadzone będą w workach foliowych i przekazywane do magazynu odpadów opakowaniowych, po czym po zakończeniu produkcji, odpady z opakowań w workach foliowych zostaną przeniesione do kontenera na odpady typu komunalnego, ustawionego w wyznaczonym miejscu na terenie zakładu.

Przyprawy, mieszanki peklujące suche, sól oraz inne dodatki po przeładunku będą umieszczane w magazynie przypraw o pojemności 25 palet.

Opakowania bezpośrednie, w tym: folia, tacki, etykiety składowane będą w magazynie materiału opakowaniowego, którego pojemność wynosi 40 palet z materiałami opakowaniowymi. Przed przekazaniem na linię produkcyjną materiał opakowaniowy w wydzielonej strefie poddaje się rozpakowaniu: zdejmowana jest folia, tektura, opakowania transportowe, itp.

Opakowania tekturowe będą magazynowane w pomieszczeniu o pojemności 110 palet z wykrojami opakowań. Wykroje opakowań formowane będą w wydzielonej strefie a następnie dostarczane do pomieszczenia pakowni. Odpady z opakowań gromadzone będą w czarnych workach foliowych, a po zakończeniu produkcji wynoszone przez drzwi transportowe na zewnątrz pomieszczenia i umieszczane w kontenerze na odpady typu komunalnego.

2.2. Produkcja wyrobów gotowych

W Przetwórnicy elementy drobiowe z kością poddaje się nastrzykowi, masowaniu oraz rozładunkowi, przy pomocy taśmociągu zasilającego linię smażalniczą. Część elementów z kością może być tylko zalewana solanką i masowana. Wyroby formowane są produkowane w oparciu o uprzednie rozdrabnianie, kutrowanie, mieszanie oraz podmrożenie w temp. -5°C. Tak przygotowane wyroby poddaje się: formowaniu, panierowaniu, pieczeniu w oleju, pieczeniu w powietrzu, chłodzeniu w tunelu spiralnym (lub mrożenie produktów formowanych) oraz pakowaniu. Po zapakowaniu produkt kieruje się do detektora metali oraz do etykietarki, a następnie umieszcza się w opakowaniach kartonowych, zaopatrzone w etykiety zbiorcze, które w dalszej kolejności umieszcza się na palecie transportowej.

2.3. Filetowanie

Surowiec do filetowania w postaci schłodzonych korpusów z mięśniami piersiowymi (kapsów) dostarczany będzie z magazynu surowca do pomieszczenia filetowania, w której będą pracowały dwie linie filetowania, każda o zdolności produkcyjnej 3500 szt/h. W skład linii wchodzi następujące urządzenia: transporter podający, fileciarka, segregacja wagowa, maszyna do pakowania, wykrywacz metali, waga dynamiczna, etykieciarka. Gotowy wyrób w postaci filetu zapakowanego w tacki, przekazywany jest do pomieszczenia, w którym tacki te będą umieszczane w plastikowym pojemniku lub kartonie, a następnie zaopatrywane w etykietę handlową i ustawione na palecie transportowej. Ponadto gotowe filety mogą być bezpośrednio pakowane zbiorczo w plastikowe pojemniki wyłożone folią, etykietowane, po czym folię zamyka się, a pojemnik ustawia się na palecie plastikowej.

2.4. Produkcja mięsa odkostnionego mechanicznie

Produkcja mięsa odkostnionego będzie prowadzona z korpusów drobiowych z zakładów zewnętrznych, pobieranych z magazynu surowca oraz z działu filetowania. Linia do mechanicznego odkostniania mięsa prowadzona będzie w pomieszczeniu, w którym ustawione są dwa separatory, jeden do uzyskania mięsa odkostnionego bez naruszenia struktury kości (niskociśnieniowy), natomiast drugi wysokociśnieniowy, w którym będzie produkowane mięso odkostnione z naruszeniem struktury kości. Transport mięsa odkostnionego będzie mógł odbywać się na dwa sposoby, w pierwszym przypadku przy użyciu instalacji rurowej, wykorzystującej ciśnienie panujące w urządzeniu do odkostniania (separatorze), natomiast drugą możliwością są wózko - wanny, wówczas załadunek do urządzenia płytowego – ręczny. Mięso odkostnione będzie używane do produkcji wyrobów formowanych, jak również będzie zamrażane w urządzeniach płytowych, zlokalizowanych w specjalnym pomieszczeniu (czas zamrażania w płytowych urządzeniach wynosi do 2 godzin, pełen cykl z załadunkiem i rozładunkiem zamrożonych bloków mięsa trwa ok. 3-4 godzin). Następnie zamrożone bloki mięsa są układane warstwowo, na palecie transportowej, a każda warstwa przełożona jest folią plastikową. Skompletowana paleta transportowa o masie ok. 1 tony owijana jest folią kurczliwą i oznakowana etykietą handlową. Skórki z piersi drobiowych będą również mrożone w płytowych urządzeniach.

2.5. Zamrażanie fileta drobiowego

Mrożenie filetu drobiowego odbywa się w systemie IQF. Filet drobiowy z działu filetowania zostaje przetransportowany do pomieszczenia, gdzie odbywa się nastrzykiwanie solanki przy pomocy urządzenia, oraz proces masowania – uplastycznienia w maskownicy próżniowej. Tak przygotowany filet oczekuje w magazynie na zamrażanie lub bezpośrednio jest transportowany do pomieszczenia, gdzie poddawany jest zamrażaniu w tunelu spiralnym.

2.6. Magazynowanie i ekspediowanie gotowych produktów

W zakładzie znajdują się następujące magazyny, w tym chłodnie i mroźnie:

- magazyn mroźnia o temperaturze -18°C i pojemności 70 Mg przy $1\text{Mg}/\text{m}^2$, w którym składowana jest jedna warstwa palet. Magazyn ten jest przeznaczony do przechowywania zamrożonych opakowanych produktów: mięso odkostnione mechanicznie, filet, smażone elementy drobiowe, oraz produkty formowane, smażone.
- magazyn chłodnia o temperaturze $-1\pm 1^{\circ}\text{C}$ o pojemności ok. 60 Mg przy $0,6\text{Mg}/\text{m}^2$, w którym składowana jest jedna warstwa palet. Magazyn ten jest przeznaczony do przechowywania opakowanych, schłodzonych produktów po obróbce termicznej (smażone).
- magazyn chłodnia o temperaturze $-1\pm 1^{\circ}\text{C}$ o pojemności ok. 40 Mg przy $0,6\text{Mg}/\text{m}^2$, w którym składowana jest jedna warstwa palet. Magazyn ten jest przeznaczony do przechowywania opakowanych produktów schłodzonych: filet drobiowy, itp.
- komora zamrażalnicza – szokowa o temperaturze -35°C i pojemności ok. 20 Mg przy $0,5\text{Mg}/\text{m}^2$ (pojemność wózka stelażowego). Komora ta jest przeznaczona do zamrażania produktów opakowanych w folie oraz pudełka kartonowe, w czasie zamrażania bez wieczka.

2.3. Parametry produkcyjne:

Roczne parametry produkcyjne instalacji:

- zużycie wody – 154 000 m³/rok
- zużycie energii elektrycznej – 3 000 MWh/rok
- zużycie oleju opałowego – 130 Mg/rok

3. Instalacje powiązane technologicznie z instalacją do przetwórstwa mięsa „Mielewczyk” S. J. w Gowidlinie oraz instalacje pomocnicze:

a. Kotłownia, w skład których wchodzi:

- kocioł parowy na potrzeby technologiczne, z palnikiem gazowym o mocy cieplnej 1,136 MW_t
- podgrzewacz z palnikiem gazowym o mocy cieplnej 0,774 MW_t
- dwa kotły wodne na potrzeby centralnego ogrzewania oraz ciepłej wody użytkowej, z palnikami gazowymi o mocy cieplnej 0,133 MW_t każdy

b. Ujęcie wody podziemnej, w skład którego wchodzi:

- studnia wiercona nr 1 o głębokości 98 m
- stacja uzdatniania wody wyposażona w system odżelaziaczy i odmanganiaczy,

c. Instalacja do podczyszczania ścieków technologicznych i socjalno-bytowych, w skład której wchodzi:

- przepompownia
- sito obrotowe
- zbiornik uśredniający ścieki
- reaktor rurowy
- flotator ciśnieniowy
- układ dozujący chemikalia
- zbiornik magazynowy szlamu
- układ odwadniania osadu
- zbiornik retencyjny ścieków podczyszczonych

d. Kanalizacja deszczowa, w skład której wchodzi:

- rurociąg kanalizacji deszczowej z rur PCV
- wpusty deszczowe z osadnikami oraz studnie rewizyjne
- dwa separatory substancji ropopochodnych zintegrowane z osadnikiem do usuwania zawiesiny mineralnej
- zbiornik przeciwpożarowy
- 20 sztuk studni chłonnych

e. Instalacja chłodnicza, której celem jest wytworzenie odpowiedniej temperatury na potrzeby chłodni, mroźni, tunelu chłodniczego oraz zamrażarek. Czynnikiem chłodniczym wykorzystywanym w instalacji jest amoniak w ilości 10 ton. Amoniak magazynowany jest w dwóch ciśnieniowych zbiornikach znajdujących się w maszynowni chłodniczej.

W skład instalacji wchodzi:

- maszynownia chłodnicza wyposażona w sprężarkę, skraplacz, POC, chłodnice amoniakalne, glikolowe, wymiennik amoniak/glikol, zbiorniki amoniaku.

III. WARUNKI WPROWADZANIA DO ŚRODOWISKA SUBSTANCJI I ENERGII ORAZ WYTWARZANIA ODPADÓW

1. Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza.

1.1. Kotłownia przetwórcza, wykorzystywana do celów technologicznych, wyposażona w:

- kocioł parowy z palnikiem gazowym o mocy cieplnej 1,136 MW_t; spaliny odprowadzane są bezpośrednio (bez urządzeń oczyszczających) do emitora, oznaczonego jako E1
- podgrzewacz oleju termalnego z palnikiem gazowym o mocy 0,774 MW_t; spaliny odprowadzane są bezpośrednio (bez urządzeń oczyszczających) do emitora, oznaczonego jako E2

1.2.1. Parametry stosowanego gazu płynnego propan-butan:

- wartość opałowa – 47,3 MJ/
- zawartość siarki – 40 mg/m³

1.3. Wielkość dopuszczalnej emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji, rodzaje substancji oraz parametry instalacji, źródła powstawania i charakterystyka miejsc wprowadzania substancji do powietrza, zgodnie z tabelą nr 1 i 2.

Tabela nr 1. Zestawienie wielkości dopuszczalnej emisji, rodzajów substancji oraz źródeł powstawania i miejsc wprowadzania substancji do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji

L.p.	Nazwa źródła emisji	Czas eksploatacji [h/a]	Parametry emitora					Rodzaj substancji	Emisja dopuszczalna Standardy emisyjne [mg/m ³ u] *
			numer, charakterystyka	h [m]	d [m]	V [m/s]	T [K]		
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Kotłownia przetwórci									
1.	kocioł parowy z palnikiem gazowym o mocy cieplnej 1,136 MW _t (brak urządzeń ochrony powietrza)	4992	E1 otwarty	7,0	0,25	12,57	470	Tlenki azotu	200
								Dwutlenek siarki	5
								Pył ogółem	5
	<i>Nazwa źródła emisji</i>	<i>Czas eksploatacji [h/a]</i>	<i>Parametry emitora</i>					<i>Rodzaj substancji</i>	<i>Emisja dopuszczalna</i> <i>Wartości odniesienia [kg/h]</i>
			<i>numer, charakterystyka</i>	<i>h [m]</i>	<i>d [m]</i>	<i>V [m/s]</i>	<i>T [K]</i>		
2.	podgrzewacz oleju termalnego z palnikiem gazowym o mocy 0,774 MW _t (brak urządzeń ochrony powietrza)	4992	E2 otwarty	7,0	0,25	8,57	470	Ditlenek azotu	0,056880
								Ditlenek siarki	0,003772
								Pył zawieszony PM2,5	0,003342
								Pył zawieszony PM10	0,003342
								Tlenek węgla	0,023341

- strumień objętości gazów odlotowych wyraża się w metrach sześciennych gazów odlotowych na godzinę odniesionych do warunków umownych: temperatury 273,15 K, ciśnienia 101,3 kPa i gazu suchego (zawartość pary wodnej nie większa niż 5 g/kg gazów odlotowych), przy zawartości 3% tlenu w gazach odlotowych

Tabela nr 2. Zestawienie wielkości dopuszczalnych emisji rocznych dla instalacji

L.p.	Instalacja	Rodzaje substancji	Emisja [Mg/rok]
1	2	3	4
1.	Kotłownia przetwórci kocioł parowy z palnikiem gazowym oraz podgrzewacz oleju termalnego z palnikiem gazowym roczne zużycie paliwa – gazu płynnego propan-butan będzie wynosiło 450 tys. m ³ /rok E1 i E2	Ditlenek azotu	0,43425
		Ditlenek siarki	0,02880
		Pył zawieszony PM2,5	0,02552
		Pył zawieszony PM10	0,02552
		Pył ogółem	0,02552
		Tlenek węgla	0,17820

2. Wytwarzanie i magazynowanie odpadów oraz określenie sposobu postępowania z wytwarzanymi odpadami.

2.1. Rodzaje i ilości odpadów, przewidziane do wytworzenia w ciągu roku:

Tabela nr 3.

L.p.	Kod odpadów*	Rodzaje odpadów	Źródło emisji, skład i właściwości	Ilość [Mg/rok]
1.	02 02 02	Odpadowa tkanka zwierzęca	<p>Kategoria II: odpad powstaje przede wszystkim na etapie wstępnej selekcji; wszelkie części surowców drobiowych i elementy mięsne usuwane podczas rozbioru elementów drobiowych nie spełniające warunków sanitarno-weterynaryjnych - są to części kurczaka objęte zmianami chorobowymi np. zmiany zabarwienia mięsa (kolor zielony lub bordowy) lub zmiany spowodowane uszkodzeniem w czasie transportu; odpad stanowią również osady zatrzymane na studzienkach, osadnikach, kratkach ściekowych zainstalowanych w sieci kanalizacji ścieków technologicznych.</p> <p><i>Skład i właściwości: tkanka zwierzęca (całe ciała i ich części), osad piasku i składników organicznych (tłuszcze, wytrącone białka), łatwo ulegających rozkładowi, niedozwolone do spożycia przez ludzi i zwierzęta.</i></p> <p>Kategoria III: części kapsy nie nadające się do spożycia przez ludzi, nie przeznaczone ze względów handlowych; produkty uboczne otrzymane podczas odkostniania i odskuwania elementów przed danym etapem produkcyjnym, np. kości, skóry itp.; wycofane środki spożywcze, nie przeznaczone w danej chwili do spożycia przez ludzi ze względów handlowych lub w wyniku problemów spowodowanych błędami powstającymi podczas produkcji; złom kostny.</p> <p><i>Skład i właściwości: tkanka kostna, mięśniowa, tłuszczowa, nabłonkowa, utworzona z wielkocząsteczkowych związków organicznych (cukrów, białek, tłuszczów); nie stwarzają ryzyka dla ludzi i zwierząt</i></p>	4000,00
2.	02 03 04	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	<p>Odpad stanowi zużyty olej po smażeniu, powstający na etapie obróbki termicznej produktu – pieczenie w oleju.</p> <p><i>Skład i właściwości: kwasy tłuszczowe, alkohole, aldehydy, ketony, wielkocząsteczkowe węglowodory aromatyczne, łańcuchowe, cykliczne; odpad płynny.</i></p>	100,00
3.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	<p>Odpad w postaci opakowań papieru i tektury, powstały w trakcie rozpakowania surowca oraz w trakcie pakowania produktów gotowych.</p> <p><i>Skład i właściwości: włókna organiczne z celulozy i ścieru drzewnego, z dodatkiem wypełniaczy: skrobi, talku, gipsu, kaolinu, łatwopalne, wodorochłonne.</i></p>	20,00
4.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	<p>Odpady w postaci pustych opakowań oraz folii po surowcach i materiałach stosowanych w ramach utrzymania w sprawności i czystości instalacji oraz odpady powstające po zamknięciu opakowania gotowym produktem przez maszynę foliującą.</p> <p><i>Skład i właściwości: polimery termoplastyczne PP, PE, HDPE, LDPE, PVC</i></p>	40,00
5.	19 08 01	Skratki	<p>Kategoria II: Materiał stały pochodzenia zwierzęcego zatrzymany na kracie w pierwszej fazie podczyszczania ścieków technologicznych (tłuszcz, części tkanek).</p> <p><i>Skład i właściwości: tłuszcze, osad z części organicznych i nieorganicznych – tkanka zwierzęca</i></p>	50,00

* - kody odpadów ustalone zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 9 grudnia 2014 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2014 r. poz. 1923)

2.2. Miejsce magazynowania odpadów:

- a) Wyszczególnione rodzaje odpadów w tabeli Nr 3 pkt. 2.1. rozdział III orzeczenia decyzji należy magazynować na terenie, do którego Mielewczyk Spółka Jawna w Dzierżanie ma tytuł prawny, tj. na terenie działki nr 421/5 obręb Gowidlino, w wydzielonych miejscach.
- b) Za miejsce magazynowania odpadów wyznacza się:
 - wydzielone pomieszczenia magazynowe w budynku produkcyjnym, oznakowane i niedostępne dla osób postronnych, wybudowane w sposób umożliwiający ich skuteczne oczyszczanie i dezynfekcję, wyposażone w wentylację, ze szczelną posadzką, której konstrukcja ułatwia odprowadzanie cieczy,
 - wydzielony, utwardzony, ogrodzony i zabezpieczony przed dostępem osób nieupoważnionych plac magazynowy na terenie zakładu.

2.3. Rodzaje i sposób magazynowania wytworzonych odpadów:

Tabela nr 4.

L.p.	Kod odpadów*	Rodzaje odpadów	Sposób magazynowania
1.	02 02 02	Odpadowa tkanka zwierzęca	Odpady z linii technologicznej należy magazynować selektywnie, w zależności od rodzaju odpadowej tkanki, w specjalnych, oznakowanych na trwale kodem odpadów oraz nr kategorii (kategoria II lub kategoria III) szczelnych pojemnikach lub kontenerach, wykonanych z materiału nieulegającego korozji, z pokrywami i zamknięciami uniemożliwiającymi usuwanie z nich zawartości i ustawionych w wydzielonym, chłodzonym magazynie Ubocznych Produktów Pochodzenia Zwierzęcego (UPPZ), w budynku przetworni, na szczelnej nawierzchni. Zbiorniki na odpady odkazać zawsze po opróżnieniu. Magazynowanie odpadów prowadzić w taki sposób, aby nie miało to negatywnego wpływu na dalszy sposób ich wykorzystania i nie obniżało wartości produktów ubocznych, nie dłużej niż przez 1 dobę.
2.	02 03 04	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	Odpad należy magazynować w szczelnym zbiorniku na przepracowany olej, w wyznaczonym magazynie olei.
3.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady należy magazynować selektywnie w workach foliowych, w wyznaczonym pomieszczeniu magazynowym, a następnie po zakończonej zmianie w plastikowych, zamykanych, zbiorczych kontenerach ustawionych na zewnątrz budynku, na wyznaczonym placu magazynowym, na terenie zakładu.
4.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady należy magazynować selektywnie w workach foliowych, w wyznaczonym pomieszczeniu magazynowym, a następnie po zakończonej zmianie w plastikowych, zamykanych, zbiorczych kontenerach ustawionych na zewnątrz budynku, na wyznaczonym placu magazynowym, na terenie zakładu.
5.	19 08 01	Skratki	Odpady stanowiące materiał kategorii II należy magazynować w specjalnych, oznakowanych na trwale kodem odpadów oraz nr kategorii, szczelnych pojemnikach lub kontenerach, wykonanych z materiału nieulegającego korozji, z pokrywami i zamknięciami uniemożliwiającymi usuwanie z nich zawartości i ustawionych w wydzielonym, chłodzonym magazynie Ubocznych Produktów Pochodzenia Zwierzęcego (UPPZ), w budynku przetworni, na szczelnej nawierzchni.

* - kody odpadów ustalone zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 9 grudnia 2014 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz.U. z 2014 r. poz. 1923)

2.4. Sposób gospodarowania odpadami:

Tabela nr 6.

L.p.	Kod odpadów*	Rodzaje odpadów	Sposób gospodarowania
1.	02 02 02	Odpadowa tkanka zwierzęca	Odpady po wypełnieniu do 2/3 wysokości pojemnika transportowane są z hal produkcyjnych do odpowiednich zbiorników w magazynie odpadów UPPZ raz na 4 godziny. Odpady najpóźniej w ciągu doby są przekazywane uprawnionemu odbiorcy do zagospodarowania. Odpady w pierwszej kolejności przekazywane są do przetworzenia w procesie odzysku R3 oraz w procesie unieszkodliwiania D9 , wg załącznika Nr 1 i Nr 2 ustawy o odpadach. Transport odpadów do miejsc ich zagospodarowania prowadzony jest przez uprawnioną firmę posiadającą zezwolenie na transport odpadów.
2.	02 03 04	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	Odpady po zgromadzeniu optymalnej ilości przekazywane są uprawnionemu odbiorcy do zagospodarowania. Transport odpadów do miejsc zagospodarowania realizowany jest przez firmę zewnętrzną, posiadającą uprawnienia do prowadzenia tego typu działalności.
3.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady z hal produkcyjnych raz dziennie usuwa się po wypełnieniu worków do 2/3 wysokości korytarzem komunikacyjnym do pomieszczenia odpadów produkcyjnych. Po zakończonej zmianie są usuwane poza budynek produkcyjny do kontenerów zbiorczych znajdujących się w wydzielonym, ogrodzonym i zabezpieczonym miejscu na terenie zakładu. Odpady po zgromadzeniu optymalnej ilości przekazywane są uprawnionemu odbiorcy do zagospodarowania w procesie odzysku R3 lub unieszkodliwiania D5 . Transport odpadów do miejsc zagospodarowania realizowany jest przez firmę zewnętrzną, posiadającą uprawnienia do prowadzenia tego typu działalności.
4.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady z hal produkcyjnych raz dziennie usuwa się po wypełnieniu worków do 2/3 wysokości korytarzem komunikacyjnym do pomieszczenia odpadów produkcyjnych. Po zakończonej zmianie są usuwane poza budynek produkcyjny do kontenerów zbiorczych znajdujących się w wydzielonym, ogrodzonym i zabezpieczonym miejscu na terenie zakładu. Odpady po zgromadzeniu optymalnej ilości przekazywane są uprawnionemu odbiorcy do zagospodarowania w procesie odzysku R3 lub unieszkodliwiania D5 . Transport odpadów do miejsc zagospodarowania realizowany jest przez firmę zewnętrzną, posiadającą uprawnienia do prowadzenia tego typu działalności.
5.	19 08 01	Skratki	Odpady są ręcznie transportowane wózkami z budynku podczyszczalni ścieków do zamkniętych szczelnie kontenerów z odpadami kat.II, w magazynie Ubocznych Produktów Pochodzenia Zwierzęcego (UPPZ). Następnie przekazywane są do zagospodarowania uprawnionemu odbiorcy, który posiada stosowne zezwolenie na przetwarzanie odpadów w procesie unieszkodliwiania D9 , zgodnie z załącznikiem nr 2 ustawy o odpadach. Transport odpadów z zakładu do miejsca unieszkodliwiania prowadzony jest przez firmę zewnętrzną posiadającą zezwolenie na transport odpadów. Usuwanie odpadów z budynku podczyszczalni należy prowadzić w taki sposób, by nie miało to negatywnego wpływu na środowisko.

* - kody odpadów ustalone zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 9 grudnia 2014 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz.U. z 2014 r. poz. 1923)

R3 - Recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania).

D5 – Składowanie na składowiskach w sposób celowo zaprojektowany (np. umieszczanie w uszczelnionych oddzielnych komorach, przykrytych i izolowanych od siebie wzajemnie i od środowiska itd.)

D9 - Obróbka fizyczno-chemiczna, niewymieniona w innej pozycji niniejszego załącznika, w wyniku której powstają ostateczne związki lub mieszaniny **unieszkodliwiane** za pomocą któregośkolwiek spośród procesów wymienionych w pozycjach D1-D12 (np. odparowanie, suszenie, kalcynacja itp.)

3. Emisja hałasu do środowiska.

- 3.1. Dopuszczalny poziom hałasu wyrażony równoważnym poziomem dźwięku A, przenikający do środowiska w związku z pracą zakładu na tereny zabudowy zagrodowej, zlokalizowanej od strony południowo-zachodniej zakładu wynosi:
- w porze dziennej w godzinach $6^{00} - 22^{00} \leq 55$ dB
 - w porze nocnej w godzinach $22^{00} - 6^{00} \leq 45$ dB
- 3.2. Rozkład czasu pracy źródeł hałasu dla doby:
- w porze dziennej w godzinach $6^{00} - 22^{00}$ – aktywne są wszystkie źródła hałasu związane z funkcjonowaniem zakładu, tj. skraplacze amoniaku układu chłodniczego (2 sztuki), zespół wentylatorów dachowych (29 sztuk) oraz transport samochodowy
 - w porze nocnej w godzinach $22^{00} - 6^{00}$ – aktywne są skraplacze amoniaku układu chłodniczego (2 sztuki), zespół wentylatorów dachowych (29 sztuk).

4. Odprowadzanie wód opadowych.

- 4.1. Wody opadowe z terenów utwardzonych (parkingi, drogi i place manewrowe o powierzchni ok. 1,8 ha) zbierane są za pomocą wpustów deszczowych do kanalizacji deszczowej, a następnie po podczyszczeniu w separatorze substancji ropopochodnych zintegrowanego z osadnikiem do usuwania zawiesiny mineralnej do gruntu za pomocą systemu studni chłonnych. Ze względu na znaczną powierzchnię utwardzoną, obszar ten podzielono na trzy zlewnie, z których wody opadowe będą zbierane odrębnie. W skład zlewni A obejmującej tereny utwardzone znajdujące się od strony zachodniej i południowo-zachodniej budynku przetwórci wchodzi: parking na ok. 90 pojazdów, drogi wewnętrzne dojazdowe oraz plac manewrowy. W skład zlewni B wchodzi tereny utwardzone znajdujące się od zaplecza budynku, czyli od strony wschodniej, południowo-wschodniej i północno-wschodniej, tj. plac manewrowy oraz drogi wewnętrzne. Zlewnię C stanowi powierzchnia dachowa budynku przetwórci. Wody opadowe pochodzące ze zlewni A odprowadzane są do gruntu systemem 9 sztuk studni chłonnych (Sc-1-Sc9), natomiast ze zlewni B systemem 11 sztuk (Sc10-Sc20). Wody pochodzące z powierzchni dachu Zakładu odprowadzane są do szczelnego zbiornika p.poż. o pojemności 300 m^3 , z którego nadmiar wprowadzany będzie do studni chłonnych o nr od SC-12 do SC-16.
- 4.2. W niniejszej decyzji nie określa się warunków odprowadzania wód opadowych, z uwagi na fakt, że instalacja ta nie jest wykorzystywana wyłącznie na potrzeby instalacji IPPC.
- 4.3. Warunki odprowadzenia wód opadowych określa odrębne pozwolenie wodnoprawne.

5. Wprowadzanie do środowiska substancji lub energii w warunkach eksploatacyjnych odbiegających od normalnych.

Nie przewiduje się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych, w związku z czym nie określa się warunków wprowadzania do środowiska substancji i energii oraz wytwarzania odpadów w takich przypadkach. W trakcie rozruchu i wyłączenia zakładu nie występują emisje różniące się od emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji.

IV. WARUNKI POBORU WÓD PODZIEMNYCH

- 1.1. Na potrzeby instalacji zakład pobiera wodę z własnego ujęcia wód podziemnych oraz w przypadkach awaryjnych z wodociągu gminnego.
- 1.2. W niniejszej decyzji nie określa się warunków poboru wód podziemnych z własnego ujęcia wody, z uwagi na fakt poboru wody zarówno na potrzeby omawianej instalacji, jak również na potrzeby socjalno-bytowe Zakładu.
- 1.3. Warunki poboru wód podziemnych z własnego ujęcia wody określa odrębne pozwolenie wodnoprawne.

V. ILOŚĆ, STAN I SKŁAD ŚCIEKÓW

- 1.1. Ścieki technologiczne i socjalno-bytowe są podczyszczane w zakładowej podczyszczalni, a następnie odprowadzane do gminnej kanalizacji sanitarnej.

Ilość powstających ścieków:

$$\begin{aligned}Q_{\text{hmax}} &= 10,0 \text{ m}^3/\text{h} \\Q_{\text{dśr.}} &= 30,0 \text{ m}^3/\text{d} \\Q_{\text{rmax.}} &= 23\,400 \text{ m}^3/\text{rok}\end{aligned}$$

o następujących najwyższych dopuszczalnych wartościach wskaźników zanieczyszczeń w odprowadzanych ściekach:

$$\begin{aligned}\text{azot ogólny} &\leq 200,0 \text{ mgN}_{\text{NH}_4}/\text{l} \\ \text{azot azotynowy} &\leq 10,0 \text{ mgN}_{\text{NO}_3}/\text{l} \\ \text{fosfor ogólny} &\leq 15,0 \text{ mgP}/\text{l}\end{aligned}$$

1.2. Warunki odprowadzenia ścieków technologicznych i socjalno-bytowych określa odrębne pozwolenie wodnoprawne.

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

1. Monitoring procesów technologicznych i kontrola eksploatacji instalacji.

1.1. Monitoring zakładu należy realizować poprzez:

- komputerowy rejestr temperatur w chłodniach
- rejestrację zużycia wody, energii elektrycznej, gazu ziemnego
- rejestrację ilości i wagi przyjmowanych surowców oraz powstających produktów.
- rejestrację ilości i kontroli jakości ścieków z podczyszczalni
- ewidencję wytwarzanych odpadów
- rejestrację przeglądów eksploatacyjnych urządzeń technicznych zakładu
- pomiary poziomu hałasu

2. Monitoring i ewidencjonowanie emisji substancji do powietrza.

- 2.1. Pomiary emisji gazów i pyłów pochodzącej od instalacji, tj. kotła parowego z palnikiem gazowym o mocy cieplnej 1,136 MW_t (E1), prowadzić z częstotliwością, zastosowaniem metodyki referencyjnej i sposobem ich przekazywania określonym organom, zgodnie z obowiązującymi aktami prawnymi.
- 2.2. Nie przewiduje się prowadzenia ciągłych bądź okresowych pomiarów emisji gazów i pyłów z podgrzewacza oleju termalnego o mocy cieplnej 0,774 MW_t (E2). Należy prowadzić pośredni monitoring emisji substancji do powietrza, poprzez ewidencjonowanie ilości zużywanego oleju opałowego.
- 2.3. Na dwóch emitorach kotłowni służącej na potrzeby technologiczne zakładu, w terminie do dnia 30 czerwca 2015r., należy zainstalować stanowiska pomiarowe, zgodnie z obowiązującą normą i utrzymywać je w stałej sprawności technicznej, w celu umożliwienia wykonania kontrolnych pomiarów emisji.
- 2.4. Należy sporządzać i wprowadzać do Krajowej bazy raport zawierający stosowne informacje o emisjach, we wskazany sposób oraz odpowiednim terminie, zgodnie z obowiązującymi przepisami.

3. Ewidencjonowanie wytwarzanych odpadów.

Odpady ewidencjonować ilościowo i jakościowo, zgodnie z przyjętym katalogiem odpadów, z uwzględnieniem miejsca przeznaczenia odpadów, w oparciu o karty ewidencji odpadów, karty przekazania odpadów oraz zbiorcze zestawienie danych o rodzajach i ilości wytwarzanych odpadów, których wzory zawarte są w aktualnie obowiązujących przepisach prawnych.

4. Monitoring i ewidencjonowanie emisji hałasu do środowiska.

Pomiary hałasu w środowisku, pochodzącego od instalacji, prowadzić z częstotliwością, zastosowaniem metodyki referencyjnej i sposobem ich przekazywania określonym organom, zgodnie z obowiązującymi aktami prawnymi.

5. Monitoring i ewidencjonowanie poboru wód podziemnych.

Prowadzić ewidencję zużycia wody na potrzeby zakładu, na podstawie odczytu z wodomierza, zgodnie z pozwoleniem wodnoprawnym.

6. Monitoring odprowadzanych ścieków.

6.1. Prowadzić ewidencję ilości oraz kontrolę jakości odprowadzanych ścieków, zgodnie z pozwoleniem wodnoprawnym.

6.2. Dokonywać przeglądu stanu technicznego urządzeń podczyszczalni ścieków, w tym drożności przewodów odprowadzających ścieki oraz szczelności zbiorników na ścieki, co najmniej raz na pół roku; wyniki odnotowywać w książce eksploatacji.

7. Monitoring i ewidencjonowanie odprowadzanych wód opadowych i roztopowych.

Dokonywać kontroli eksploatacji kanalizacji oraz urządzeń oczyszczających, zgodnie z pozwoleniem wodnoprawnym.

VII. SPOSOBY OSIĄGANIA WYSOKIEGO POZIOMU OCHRONY ŚRODOWISKA JAKO CAŁOŚCI

1. Stosowane metody i techniki ochrony powietrza.

1.1. W zakresie redukcji emisji z procesów spalania paliw:

- stosowanie niskoemisyjnych paliw oraz kotłów o odpowiednio wysokiej sprawności wyposażonych w nowoczesne zespoły sterujące, pozwalające do minimum ograniczyć zapotrzebowanie na paliwo niezbędne do wytworzenia energii cieplnej do celów technologicznych i grzewczych
- serwisowanie kotłów z odpowiednią częstotliwością przez specjalistyczne podmioty
- ograniczanie strat ciepła, poprzez właściwą izolację cieplną ścian budynków i otworów okiennych.

1.2. W zakresie redukcji emisji z niezorganizowanych źródeł emisji tj. transportu samochodowego:

- stosowanie sprawnych silników w samochodach dostawczych i ciężarowych, w tym bieżące usuwanie usterek i właściwe serwisowanie, stosowanie katalizatorów w pojazdach
- efektywne planowanie i harmonogram dostaw i przejazdów samochodów
- szkolenie kierowców w zakresie ograniczania zużycia paliwa, awarii silników oraz wypadków.

1.3. W zakresie redukcji emisji substancji złoonych:

- ogradzanie i odpowiednie zabezpieczenie pomieszczeń używanych do magazynowania zwierzęcych produktów ubocznych oraz skratek z podczyszczalni ścieków,
- chłodzenie pomieszczeń używanych do magazynowania zwierzęcych produktów ubocznych oraz skratek z podczyszczalni ścieków, aby zapobiec wydalaniu się odoru i szybkiemu ich rozkładowi,
- systematyczne czyszczenie i dezynfekowanie pojemników i magazynów, w których przechowywane są produkty uboczne pochodzenia zwierzęcego oraz skratki z podczyszczalni ścieków.

2. Metody zapobiegania lub ograniczania ilości wytwarzanych odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko.

2.1. Prowadzenie dokładnego wykazu surowców i produktów na wszystkich etapach procesu, od odbioru surowców do wysyłki produktów i technologii „końca rury”.

2.2. Właściwa selekcja surowca, w celu wyboru części zdalnych do spożycia.

2.3. Właściwe przestrzeganie reżimu technologicznego i weterynaryjnego, poprzez prawidłową organizację pracy oraz stałe szkolenie i nadzór nad pracownikami.

2.4. Ścisłe przestrzeganie zasad selekcji odpadów, by zapewnić ich właściwe zagospodarowanie.

2.5. Suche zbieranie odpadów w trybie ciągłym, wzdłuż linii technologicznej, przed rozpoczęciem

cyklu mycia.

- 2.6. Maksymalne wykorzystanie surowca, co jednocześnie wpływa na zmniejszenie ilości wytwarzanych odpadów.
- 2.7. Transport stałych surowców, produktów, współproduktów, produktów ubocznych i odpadów na sucho.
- 2.8. Zapobieganie spadaniu materiałów na podłogę, np. poprzez odpowiednio umieszczone osłony przeciwodpryskowe, ekrany, klapy, tacki ociekowe i koryta.
- 2.9. Selektywne magazynowanie odpadów, w miejscach odizolowanych, w sposób wykluczający ujemny wpływ tego procesu na środowisko.
- 2.10. Zachowanie dopuszczalnego czasu magazynowania odpadów.
- 2.11. Wdrożenie programu napraw i remontów zapewniającego sprawne działanie sprzętu i urządzeń oraz utrzymanie obiektów w czystości.
- 2.12. Stała współpraca z odbiorcami odpadów, posiadającymi stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami, w zgodzie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami prawnymi.
- 2.13. Przy zagospodarowaniu odpadów, o ile jest to możliwe, w pierwszej kolejności preferowanie odzysku materiałów i surowców z odpadów.
- 2.14. Zapewnienie zgodnego z zasadami ochrony środowiska unieszkodliwiania odpadów, których nie udało się poddać odzyskowi.

3. Metody zapobiegania lub ograniczania emisji hałasu do środowiska.

- 3.1. Stosowanie sprawnych urządzeń i maszyn oraz prowadzenie ich bieżących przeglądów.
- 3.2. Stosowanie w systemach wentylacyjnych, tłumików akustycznych (pochłaniacze, obudowy) oraz elastycznych połączeń wentylatorów z kanałami.
- 3.3. Odpowiednie zagospodarowanie terenu działki, w tym właściwie zaprojektowane dojazdy i parkingi, z zastosowaniem nawierzchni tłumiącej hałas.
- 3.4. Ograniczenie prędkości pojazdów poruszających się po terenie Zakładu.
- 3.5. Zamykanie drzwi i okien podczas pracy Zakładu.

4. Metody ochrony zasobów wodnych i środowiska wodnego przed zanieczyszczeniem.

- 4.1. Wyposażenie obiektu przetwórci w szczelne posadzki oraz instalacje odprowadzające ścieki do szczelnych zbiorników, w celu zabezpieczenia przed przenikaniem wycieków do gruntu.
- 4.2. Minimalizacja ilości zużytej wody i detergentów poprzez unikanie używania węża z wodą, a zastosowanie pistoletów natryskowych, stosowania mechanizmu spustowego (włącznika) przy dyszy węża, czyszczenie pianą i żelam, dopasowanie czasu trwania cyklu czyszczenia do rozmiaru naczynia, automatyczne dozowanie środków czyszczących, stosowanie mycia automatycznego CIP, stosowanie środków myjących i dezynfekujących z zachowaniem wszelkich środków ostrożności podanych w kartach charakterystyki preparatu niebezpiecznego.
- 4.3. Właściwe przechowywanie środków chemicznych w specjalnych, szczelnych zbiornikach usytuowanych w bezpiecznej odległości od wód powierzchniowych i od studni stanowiącej źródło zaopatrzenia w wodę.
- 4.4. Zmniejszenie ilości produkowanych ścieków poprzez ograniczenie do niezbędnego minimum ilości zużywanej wody.
- 4.5. Ograniczenie ilości zanieczyszczeń w produkowanych ściekach poprzez zbieranie odpadów poprodukcyjnych przed rozpoczęciem cyklu czyszczenia.
- 4.6. Stosowanie nowoczesnych maszyn o wysokiej sprawności, energooszczędności, stosunkowo niskim zużyciem wody i małą ilością powstających ścieków.
- 4.7. Wstępne podczyszczenie ścieków technologicznych w zakładowej oczyszczalni ścieków
- 4.8. Wyposażenie miejsc narażonych na zanieczyszczenie rozlewami substancji chemicznych w sorbenty lub inne preparaty chemiczne zapewniające ograniczenie ich rozprzestrzeniania oraz umożliwiające ich przechwycenie i neutralizację.
- 4.9. Zachowanie szczelnego utwardzenia dróg dojazdowych i placów manewrowych wyposażonego w kanalizację deszczową zaopatrzonego w osadniki oraz separatory, ograniczające w znaczny sposób przedostawanie się do środowiska zawiesiny ogólnej i substancji ropopochodnych z odprowadzanymi wodami opadowymi.

- 4.10. W przypadku ewentualnych rozlewów olejowych do gruntu, wyciek należy zabezpieczyć przed rozprzestrzenieniem się, a następnie usunąć za pomocą sorbentu. Skażoną glebę, jako odpad niebezpieczny zebrać i przekazać do unieszkodliwienia uprawnionym odbiorcom lub wykonać na miejscu zabieg unieszkodliwiania za pomocą preparatów chemicznych bądź biologicznych.

VIII. SPOSÓB PROWADZENIA SYSTEMATYCZNEJ OCENY RYZYKA ZANIECZYSZCZENIA GLEBY, ZIEMI I WÓD GRUNTOWYCH SUBSTANCJAMI POWODUJĄCYMI RYZYKO

Biorąc pod uwagę ilości stosowanych substancji (ograniczana do wielkości niezbędnej do zachowania ciągłości produkcji) jak również sposób zabezpieczeń przed ewentualnym rozlaniem czy wyciekami (tj.: magazynowanie w odpowiednich oryginalnych opakowaniach dostarczanych przez ich producenta oraz w pomieszczeniach wyposażonych w szczelne posadzki, czujniki pomiaru, automatyczne i ręczne sygnalizatory ostrzegania, wyposażenie miejsc narażonych na ewentualne zanieczyszczenia rozlewami w stosowne sorbenty czy preparaty zapewniające ograniczenie ich rozprzestrzeniania oraz szkolenie pracowników w zakresie bezpieczeństwa i higieny pracy) nie istnieje potencjalne ryzyko zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych, wobec czego odstąpiono od konieczności wykonania raportu początkowego.

IX. SPOSOBY OGRANICZANIA ODDZIAŁYWAŃ TRANSGRANICZNYCH NA ŚRODOWISKO

Z uwagi na lokalizację, sposób funkcjonowania oraz stosowaną technologię, przedmiotowa instalacja nie powoduje transgranicznego przemieszczania się substancji i energii wprowadzanych do środowiska.

X. SPOSOBY ZAPOBIEGANIA WYSTĘPOWANIU I OGRANICZANIA SKUTKÓW AWARII ORAZ WYMÓG INFORMOWANIA O WYSTĄPIENIU AWARII

1. Stosowane w przetwórni w Gowidlinie prowadzonej przez Mielewczyk Spółka Jawna w Dzierżąźnie technologie mogą być potencjalnym źródłem lokalnych zagrożeń, jednak nie kwalifikują się one do nadzwyczajnych zagrożeń środowiska. Umiejętne kierowanie pracownikami zakładu w celu osiągnięcia pełnej sprawności linii produkcyjnych, należyta dbałość o stan techniczny wszystkich maszyn i urządzeń zakładu, przeprowadzanie kontroli technicznych i serwisowania zgodnie z instrukcjami obsługi sprzętu, maszyn i urządzeń, a także przeszkolenie personelu w zakresie obsługi urządzeń na poszczególnych stanowiskach pracy oraz okresowe szkolenia pracowników w zakresie BHP i procedur postępowania z określonymi środkami chemicznymi, należą do stosowanych w zakładzie sposobów zapobiegania występowaniu awarii.
2. W przypadku awarii podczyszczalni ścieków, do czasu wyłączenia instalacji lub usunięcia awarii ścieki odprowadzane będą wozem asenizacyjnym do oczyszczalni ścieków.
3. Awaryjny wyciek amoniaku kontrolowany jest poprzez automatyzację pracy instalacji chłodniczej wraz z kompletnym monitoringiem. Instalacja wyposażona jest w system wykrywania amoniaku przez czujniki detekcji zamontowane w maszynowni chłodniczej. O ewentualnym wycieku amoniaku należy zawiadomić Straż Pożarną.
4. W przypadku ewentualnych rozlewów substancji chemicznych (w tym środków myjących dezynfekujących, substancji ropopochodnych) wyciek należy usunąć za pomocą sorbentu, zgodnie z przeszkoleniem BHP i procedurą stosowania określonych środków chemicznych, zapewniającym ograniczenie ich rozprzestrzeniania się oraz umożliwiającego ich przechwycenie i neutralizację.
5. Wszelkie awarie związane z pracą zakładu winny być zgłaszane właścicielom przetwórni „Mielewczyk. Sp.J. w Dzierżąźnie.

XI. SPOSOBY POSTĘPOWANIA W PRZYPADKU ZAKOŃCZENIA EKSPLOATACJI INSTALACJI
Zakończenie eksploatacji instalacji polegać będzie na zmianie przeznaczenia obiektu lub całkowitej rozbiórce wraz z demontażem urządzeń. Proces ten przeprowadzony zostanie zgodnie z zasadami przepisów ustawy Prawo budowlane, Prawo ochrony środowiska, Prawo wodne, o odpadach. W przypadku likwidacji instalacji dokonana zostanie analiza ewentualnego zanieczyszczenia gleby, określenie zasięgu zanieczyszczenia i przeprowadzona zostanie rekultywacja zgodnie z przepisami ustawy o ochronie gruntów rolnych i leśnych.

XII. SPOSOBY ZAPEWNIENIA EFEKTYWNEGO WYKORZYSTANIA ENERGII

1. Stosowanie urządzeń o wysokiej sprawności energetycznej oraz o niskim zapotrzebowaniu na energię elektryczną.
2. Właściwy dobór mocy elektrycznej do prawidłowej eksploatacji urządzeń oraz racjonalna gospodarka paliwami w kotłowni.
3. Zastosowanie elektronicznego sterowania w chłodniach.
4. Prowadzenie systematycznej konserwacji maszyn oraz systemu chłodniczego.
5. Prowadzenie efektywnego zarządzania energią – optymalizacja i monitoring.

XIII. INNE ZOBOWIĄZANIA

Zobowiązuje się Stronę do:

1. Archiwizowania kserokopii dokumentów sporządzanych na potrzeby sprawozdawczości dotyczącej korzystania ze środowiska, informacji na temat przeglądów eksploatacyjnych stosowanych maszyn i urządzeń oraz wyników monitoringu zakładu, o którym mowa w rozdziale VI pkt 1 ppkt 1.1. i ich przedkładania wraz z raportem z realizacji niniejszej decyzji oraz na żądanie niniejszego organu.
2. Wprowadzenie zieleni izolacyjno-krajobrazowej wzdłuż ogrodzenia zakładu od strony północnej, wschodniej, południowej i zachodniej, w celu ograniczenia uciążliwości emitowanych w związku z funkcjonowaniem instalacji.
3. Przedkładania Staroście Kartuskiemu, raz na dwa lata, wyników pomiarów w zakresie hałasu, do wykonania których Strona zobowiązana jest przepisami prawa, wraz z ich analizą i interpretacją.
4. Przedłożenia raportu z realizacji niniejszej decyzji po 5-ciu latach od wydania pozwolenia.
5. Informowania na bieżąco Starosty Kartuskiego o planowanych zmianach funkcjonowania instalacji objętej niniejszym pozwoleniem.

XIV. Termin obowiązywania niniejszej decyzji wyznacza się na czas nieoznaczony.

UZASADNIENIE

Mielewczyk Spółka Jawna, ul. Podgórna 3, 83-332 Dzierżąno, gm. Kartuzy, powiat kartuski (NIP: 5891975236, REGON: 220923355, KRS: 0000345385) wystąpiła z wnioskiem w dniu 07.07.2015 r. o udzielenie pozwolenia zintegrowanego dla prowadzenia instalacji do obróbki i przetwórstwa produktów spożywczych z surowców pochodzenia zwierzęcego, o zdolności produkcyjnej ponad 75 ton wyrobów gotowych na dobę, eksploatowanej przez Mielewczyk Spółka Jawna, na terenie działki nr 421/5 obr. Gowidlino, gm. Sierakowice, powiat kartuski, województwo pomorskie. Do pisma załączono opracowanie pt. „Wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do przetwórstwa mięsnego o zdolności produkcyjnej ponad 75 Mg/dobę” wykonane przez mgr inż. Tomasza Skarżyńskiego, ul. Czarny Dwór 4B/37, 80-365 Gdańsk oraz dowód uiszczenia opłaty rejestracyjnej, wymaganej art. 210 ustawy *Prawo ochrony środowiska* (t.j.: Dz.U. z 2013 r., poz. 1232, z późn. zm.), obliczonej na podstawie *rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie wysokości opłat rejestracyjnych* (Dz.U., póź. 1183).

Wstępna analiza wniosku wykazała, że na podstawie *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. poz.

1169), przedmiotowa instalacja zalicza się do mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości – zgodnie z punktem 6 pkt 5a załącznika do rozporządzenia, tj. instalacja 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. Wobec tego dla instalacji tej wymagane jest uzyskanie pozwolenia zintegrowanego w trybie przepisów przywołanej na wstępie ustawy *Prawo ochrony środowiska*.

Wnioskodawca posiada do przedmiotowej instalacji wymagany tytuł prawny, w związku z czym jest uprawniony do występowania o wydanie takiego pozwolenia.

Przedstawiony wniosek spełnia wymagania określone w artykule 208 ustawy *Prawo ochrony środowiska*.

Starosta Kartuski pismem z dnia 09.09.2015 r. nr R.6222.1.2015.EHC zawiadomił Wnioskodawcę o wszczęciu postępowania w sprawie przedłożonego wniosku. Zgodnie z art. 209 ust. 1 ustawy *Prawo ochrony środowiska* tutejszy Urząd, przekazał Ministrowi Środowiska zapis w wersji elektronicznej wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego na adres: pozwolenia.zintegrowane@mos.gov.pl. W trakcie postępowania na wezwania tutejszego Urzędu do złożenia koniecznych uzupełnień wniosku, Strona przedkładała stosowne wyjaśnienia.

Zgodnie z art. 218 ustawy *Prawo ochrony środowiska* zapewniono udział społeczeństwa w postępowaniu o wydanie niniejszego pozwolenia. Obwieszczeniem z dnia 09.09.2015r. Nr R.6222.1.2015.EHC podano do publicznej wiadomości informację o wszczęciu postępowania na wniosek Mielewczyk Spółka Jawna, ul. Podgórna 3, 83-332 Dzierżążno w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego do prowadzenia instalacji do obróbki i przetwórstwa produktów spożywczych surowców pochodzenia zwierzęcego o zdolności produkcyjnej ponad 75 ton wyrobów gotowych na dobę oraz o możliwości składania uwag i wniosków, w terminie 21 dni, w siedzibie Wydziału Rolnictwa i Ochrony Środowiska Starostwa Powiatowego w Kartuzach. Obwieszczenie, o którym mowa, zostało zamieszczone na stronie internetowej <http://spow.kartuzy.ibip.pl> oraz na tablicy ogłoszeń Starostwa, Urzędu Gminy w Sierakowicach, a także przesłane do Sołtysa Sołectwa Gowidlino, z prośbą o umieszczenie w pobliżu lokalizacji przedmiotowego Zakładu w miejscowości Gowidlino. W wyznaczonym terminie nie wpłynęły żadne uwagi i wnioski dotyczące sprawy.

Udzielając niniejszego pozwolenia tutejszy organ przeanalizował przedstawione we wniosku informacje dotyczące działalności prowadzonej przez Zakład Przetwórstwa Mięsnego Mielewczyk Sp.J. procesy technologiczne zakładu, w tym metody ochrony poszczególnych komponentów środowiska oraz techniki ochrony środowiska jako całości, polegające na doborze technologii bezpiecznych dla środowiska, efektywnej gospodarce materiałowo-surowcowej, energetycznej oraz zabezpieczeniu środowiska przed skutkami awarii.

Mielewczyk Sp. J. z siedzibą w Dzierżążnie prowadzi działalność w zakresie uboju drobiu i produkcji tuszek drobiowych. Natomiast w miejscowości Gowidlino wykonywana będzie działalność w zakresie przetwórstwa mięsnego. Głównym składnikiem produktów będzie mięso drobiowe z własnej ubojni. Maksymalna zdolność produkcyjna instalacji wynosi 124 ton wyrobów gotowych na dobę. Proces produkcyjny odbywa się w hali produkcyjno-magazynowej. Budynek ten połączony jest również z częścią socjalno-biurową.

Teren, na którym eksploatowana będzie instalacja do przetwórstwa produktów pochodzenia zwierzęcego objęta jest miejscowym planem zagospodarowania przestrzennego podjętym *uchwałą Nr IX/92/11 Rady Gminy Sierakowice z dnia 21 czerwca 2011r.*, i oznaczony symbolem: P, PZ, U, tj. tereny obiektów produkcyjnych, składów i magazynów, teren obiektów produkcji zwierzęcej – chów i hodowla drobiu, teren zabudowy usługowej. Ubojnia Mielewczyk Sp. J. w Dzierżążnie dysponuje sprawdzoną i opanowaną technologią produkcji. Strona posiada decyzję Wójta Gminy Sierakowice Nr ROŚ.6220.1.15.2014.AC z dnia 25.07.2014r. o środowiskowych uwarunkowaniach realizacji przedsięwzięcia pn. „Rozbudowa i przebudowa zakładu przetwórstwa mięsnego na terenie działki nr 421/5 obręb ew. Gowidlino, gm. Sierakowice, planowanego do realizacji przez Mielewczyk Spółka Jawna, ul. Podgórna 3, 83-332 Dzierżążno” oraz decyzję Starosty Kartuskiego Nr B.6740.2304.2014.AL z dnia 28.10.2014r. w zakresie zatwierdzenia zamiennego projektu budowlanego budowy: Zakładu Przetwórstwa mięsnego o maksymalnej wielkości produkcji do 124 Mg/dobę na dz. nr 421/5 w Gowidlinie wraz z niezbędną infrastrukturą techniczną.

Powiatowy Lekarz Weterynarii w Kartuzach decyzją Nr 2/2016 z dnia 13.01.2016 r. nadał weterynaryjny numer identyfikacji zakładu 22050601. W zakładzie stosuje się nowoczesne technologie, nie odbiegające od standardów europejskich, wdrożono system HACCP. Urządzenia, maszyny i instalacje zapewniają efektywne wykorzystanie energii, racjonalne zużycie wody, surowców oraz materiałów i paliw.

Na analizowany zakład składa się hala produkcyjno-magazynowa połączona funkcjonalnie z częścią socjalno-biurową. Teren działek jest uporządkowany organizacyjnie i technicznie. Według schematu technologicznego w przetwórnicy drobiu zachodzą następujące procesy: dostawa surowca, produkcja wyrobów gotowych, filetowanie, produkcja mięsa odkostnionego mechanicznie, zamrażanie fileta drobiowego oraz magazynowanie i ekspedycje gotowych produktów.

Dla prowadzenia instalacji, jak również na potrzeby socjalno-bytowe Zakładu, woda pobierana jest z własnego ujęcia wody podziemnej, składającej się ze studni Nr 1, znajdującej się na terenie działki nr 421/5 obr. Gowidlino wraz ze stacją uzdatniania wody oraz z wodociągu gminnego. Zgodnie z art. 202 ust. 6 *ustawy Prawo ochrony środowiska*, w takim przypadku nie określa się w niniejszym pozwoleniu warunków poboru wód podziemnych. Strona uzyskała stosowne pozwolenia wodnoprawne, tj. na wykonanie urządzenia do poboru wody oraz na pobór wód podziemnych.

W związku z prowadzoną działalnością powstają ścieki technologiczne i socjalno-bytowe, które po podczyszczeniu w zakładowej podczyszczalni ścieków odprowadzane są do gminnej kanalizacji sanitarnej. W skład instalacji do podczyszczania ścieków wchodzi: przepompownia ścieków, sita obrotowe, zbiornik uśredniający zintegrowany ze zbiornikiem retencyjnym ścieków podczyszczonych, reaktor rurowy typu przepływowego, flotator ciśnieniowy oraz układ dozujący chemikalia tj. układ dozowania koagulanta (roztwór soli żelaza (III) o nazwie handlowej PIX, układ dozowania roztworu ługu sodowego oraz przygotowania i dozowania flokulanta (polielektrolitu). Ostatnim etapem jest odwodnienie wytworzonych osadów na prasie filtracyjnej. Urządzenia wchodzące w skład układu podczyszczania ścieków znajdują się w wolno stojącym budynku. Na zewnątrz budynku zlokalizowana jest przepompownia ścieków oraz zbiornik uśredniający zintegrowany ze zbiornikiem retencyjnym ścieków podczyszczonych. Ścieki zebrane we wspólny kolektor napływają do studni przepompowni, z której sukcesywnie podawane są na ciąg technologiczny podczyszczania ścieków. Pierwszym urządzeniem w ciągu obróbki ścieków technologicznych jest sito obrotowe, na którym zatrzymywane są grubsze zanieczyszczenia. Oddzielone zanieczyszczenia, tak zwane skratki, odprowadzane są do pojemnika na odpady. Natomiast ścieki po precedzeniu, grawitacyjnie trafiają do zbiornika uśredniającego. Zbiornik uśredniający zintegrowany jest ze zbiornikiem retencyjnym ścieków podczyszczonych. W kolejnym etapie oczyszczania ścieki przepływają do reaktora rurowego typu przepływowego. Posiada on formę węzownicy wyposażonej w punkty dozowania odpowiednich chemikaliów wspomagających proces oczyszczania ścieków oraz punkt wtrysku tzw. wody saturowanej. Reaktor połączony jest rurociągiem z głównym elementem instalacji - flotatorem. Do reaktora i rurociągu następuje dozowanie odpowiedniej ilości roztworów chemikaliów spełniających określone zadania. Roztwór koagulanta rozbijając układy koloidalne umożliwia tworzenie zawiesin i ułatwia sedymentację. Roztwór ługu sodowego służy do korekty odczynu (pH) ścieków, a roztwór flokulanta powoduje sklepanie się zanieczyszczeń w postaci dużych kłaczków łatwiej wypływających na powierzchnię cieczy. Zabiegi te mają na celu wytworzenie właściwej struktury zawiesin, umożliwiającej efektywne oddzielenie zanieczyszczeń we flotatorze. Po reakcji w reaktorze ścieki trafiają do flotatora ciśnieniowego.

Podstawowym procesem odbywającym się we flotatorze ciśnieniowym jest wynoszenie (flotacja) na powierzchnię ścieków kłaczków zawiesiny wytworzonej w procesie koagulacji i flokulacji. W tym celu do flotatora włączana jest przesycona powietrzem (pod zwiększonym ciśnieniem) woda tzw. woda saturowana. Woda saturowana przygotowana jest w układzie saturacji składającego się z pompy saturacji, kolektora saturacji, kompresora oraz układu precyzyjnego dozowania powietrza. Powstający we flotatorze powierzchniowy osad poflotacyjny (tzw. kożuch) usuwany jest przy użyciu automatycznego zgarniacza do kieszeni szlamu, skąd grawitacyjnie trafi do umieszczonego na zewnątrz budynku podziemnego zbiornika osadu. Osad będzie odwadniany w układzie odwadniania osadu. Podczyszczone ścieki technologiczne będą odpływały z flotatora grawitacyjnie do zbiornika retencyjnego ścieków podczyszczonych. Stamtąd będą pompowo odprowadzone do kanalizacji gminnej. Do zbiornika retencyjnego trafiają, także ścieki socjalne zakładu, które bez podczyszczania bezpośrednio odprowadzone są do gminnej kanalizacji sanitarnej.

W celu ułatwienia i przyspieszenia procesu rozkładu ścieków przed wprowadzeniem ich na podczyszczalnię są one poddane procesowi usuwania tłuszczu w przeznaczonym do tego celu separatorze. Właścicielem kanalizacji sanitarnej jest Gmina Sierakowice w imieniu, której instalacją sanitarną zarządza Przedsiębiorstwo Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o. o. w Sierakowicach. Ilość wytwarzanych ścieków będzie rejestrowana na podstawie odczytów z przepływomierza elektromagnetycznego. Strona posiada stosowne pozwolenie wodnoprawne na wprowadzenie do urządzeń kanalizacyjnych innego podmiotu ścieków przemysłowych zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego.

Większość terenu wokół zakładu jest utwardzona kostką betonową. Ze względu na jej znaczną powierzchnię (ok. 1,8 ha), obszar ten podzielono na trzy zlewnie, z których wody opadowe będą zbierane odrębnie. W skład zlewni A obejmującej tereny utwardzone znajdujące się od strony zachodniej i południowo-zachodniej budynku przetwórci wchodzi: parking na ok. 90 pojazdów, drogi wewnętrzne dojazdowe oraz plac manewrowy. W skład zlewni B wchodzi tereny utwardzone znajdujące się od zaplecza budynku, czyli od strony wschodniej, południowo-wschodniej i północno-wschodniej, tj. plac manewrowy oraz drogi wewnętrzne. Zlewnię C stanowi powierzchnia dachowa budynku przetwórci. Wody opadowe pochodzące ze zlewni A odprowadzane są do gruntu systemem 9 sztuk studni chłonnych (Sc-1-Sc9), natomiast ze zlewni B systemem 11 sztuk (Sc10-Sc20). Wody pochodzące z powierzchni dachu Zakładu odprowadzane są do szczelnego zbiornika p.poż. o pojemności 300 m³, z którego nadmiar wprowadzany będzie do studni chłonnych o nr od SC-12 do SC-16. Z uwagi na fakt, że ze zlewni A i B wody opadowe odprowadzane są ze znacznych powierzchni utwardzonych, przewidziano na każdym z układów odwadniających zainstalowanie separatora substancji ropopochodnych zintegrowanego z osadnikiem do usuwania zawiesiny mineralnej.

Analizowana instalacja jest źródłem zorganizowanej emisji do powietrza z procesu spalania gazu płynnego propan-butan. Kotłownia zakładowa przeznaczona do celów technologiczno-energetycznych wyposażona jest w kocioł parowy z palnikiem gazowym o mocy cieplnej 1,136 MW_t oraz podgrzewacz oleju termalnego z palnikiem gazowym o mocy cieplnej 0,774 MW_t. Kocioł parowy wykorzystywany jest na potrzeby wytworzenia pary technologicznej do mycia palet, pojemników oraz linii do pieczenia i obsmażania wyrobów, jak również do ogrzania pomieszczeń produkcyjnych oraz przygotowania ciepłej wody użytkowej. Natomiast podgrzewacz pracuje na potrzeby podgrzania oleju termalnego przeznaczonego do dalszej obróbki wyrobów (pieczenia i obsmażania). Spaliny z niniejszej instalacji odprowadzane są dwoma emitorami E1 i E2.

Ponadto na terenie zakładu funkcjonują instalacje niebędące integralną częścią instalacji IPPC, tj.: kotłownia pracująca na potrzeby ogrzewania oraz przygotowania ciepłej wody użytkowej budynku administracyjnego i pomieszczeń socjalnych, wyposażona w dwa kotły o mocy 0,133 MW każdy, opalane gazem płynnym propan-butan. Natomiast źródłem niezorganizowanej emisji do powietrza jest transport samochodowy na terenie Zakładu.

Przeprowadzone obliczenia poziomów substancji wprowadzanych do powietrza z instalacji wykorzystywanych na potrzeby technologiczne oraz ogrzewania i przygotowania ciepłej wody użytkowej w rejonie oddziaływania instalacji, wykonane z zastosowaniem referencyjnych metodyk modelowania poziomów substancji w powietrzu określonych w *rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz.U. Nr 16, poz. 87)* nie wykazały przekroczenia obowiązujących stężeń dopuszczalnych.

Źródło spalania paliw, jakim jest kocioł parowy z palnikiem gazowym o mocy cieplnej 1,136 MW_t, z uwagi na nominalną moc cieplną objęte jest standardami emisyjnymi w myśl *ustawy z dnia 4 listopada 2014r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz.U. z 2014r. poz. 1546)*. Emisja z niniejszego emitora spełnia standardy emisyjne określone w powyższym rozporządzeniu.

Ponadto, zgodnie z art. 202 ust. 2a ustawy *Prawo ochrony środowiska*, w pozwoleniu nie uwzględniono nieobjętych standardami emisyjnymi gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza w sposób niezorganizowany, bez pośrednictwa przeznaczonych do tego celu środków technicznych.

Zgodnie z *rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz.U. z 2014r. poz. 1542)* dla źródła - kotła parowego z palnikiem gazowym o mocy cieplnej 1,136 MW_t występuje obowiązek prowadzenia okresowych pomiarów emisji do powietrza z częstotliwością

dwa razy w roku – raz w sezonie zimowym (październik-marzec) i raz w sezonie letnim (kwiecień-wrzesień). Obowiązku takiego nie ma w stosunku dla podgrzewacza oleju termalnego. Jednak w celu umożliwienia przeprowadzenia pomiarów kontrolnych, zobowiązano Stronę do wykonania stanowisk pomiarowych na dwóch emitorach kotłowni służącej na potrzeby technologiczne Zakładu i utrzymywania ich w należytym stanie technicznym. Ponadto, jako pośredni monitoring emisji substancji do powietrza, zalecono ewidencjonowanie ilości zużytego gazu płynnego w zakładzie. Strona winna dokonywać sprawozdawczości zgodnie z art. 7 ust. 1 *ustawy z dnia 17 lipca 2009r. o systemie zarządzania emisjami gazów cieplarnianych i innych substancji (t.j. z 2015r. Dz.U., poz. 2273, z późn. zm.)* w myśl, którego zobowiązana jest do sporządzania i wprowadzania do Krajowej bazy, w terminie do końca lutego każdego roku, stosownego raportu, dotyczącego poprzedniego roku kalendarzowego.

Z analizy stanu gospodarki odpadami w zakładzie wynika, że w ramach eksploatacji instalacji przewidziane do wytworzenia będą wyłącznie odpady inne niż niebezpieczne w ilości 4210 Mg/rok. Głównym strumieniem wytwarzanych odpadów innych niż niebezpieczne są produkty uboczne pochodzenia zwierzęcego kategorii II oraz kategorii III z procesu wstępnej selekcji oraz z procesu odkostniania i odskuwania elementów surowca drobiowego.

Zaproponowane we wniosku sposoby postępowania z odpadami są zgodne z planami gospodarki odpadami, nie naruszają zasad określonych w *ustawie z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach*, w rozdziale „Zasady ogólne gospodarki odpadami” (Dz. U. z 2013 r. poz.21 ze zm.) oraz w cyt. wyżej *rozporządzeniu (WE) Nr 1069/2009 i rozporządzeniu Komisji (UE) Nr 142/2011 z dnia 25 lutego 2011 r. w sprawie wykonania rozporządzenia Parlamentu Europejskiego i Rady (WE) nr 1069/2009 określającego przepisy sanitarne dotyczące produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego, nieprzeznaczonych do spożycia przez ludzi, oraz w sprawie wykonania dyrektywy Rady 97/78/WE w odniesieniu do niektórych próbek i przedmiotów zwolnionych z kontroli weterynaryjnych na granicach w myśl tej dyrektywy (Dz. U. UE.L.2011.54.1.)*.

Magazynowanie odpadów prowadzone będzie bez zagrożenia życia i zdrowia ludzi, tj. w zamykanych i opisanych pojemnikach, umieszczonych w wydzielonym pomieszczeniach zakładu, które nie mają kontaktu z innymi działami produkcyjnymi. Drogi przepływu odpadów nie będą krzyżowały się z drogami przepływu mięsa. Zastosowanie systemu wózków przy stanowiskach produkcyjnych umożliwi szybkie, sprawne i bezkolizyjne usuwanie odpadów z hali produkcyjnej oraz przetransportowanie ich do odpowiednich kontenerów w magazynie odpadów.

Odpady będą przekazywane uprawnionemu odbiorcy do zagospodarowania. W pierwszej kolejności, i o ile będzie to technicznie i prawnie możliwe, przekazywane będą do przetworzenia w procesie odzysku lub w procesie unieszkodliwiania. Transport odpadów do miejsc zagospodarowania prowadzony będzie przez uprawnioną firmę posiadającą zezwolenie na transport odpadów.

Mielewczyk Sp. J. na podstawie art. 66 ust. 1 i art. 75 ust. 1 *ww. ustawy o odpadach*, jest zobligowana do prowadzenia ewidencji ilości i rodzajów wytwarzanych odpadów, z uwzględnieniem sposobu gospodarowania nimi oraz dokonywania sprawozdawczości w tym zakresie. Obowiązującym aktem prawnym zawierającym wzory kart ewidencji odpadu i kart przekazania odpadów jest *rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 12 grudnia 2014 r. w sprawie wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów (Dz. U. z 2014 r., poz. 1973)*) natomiast wzory dla sprawozdawczości w zakresie odpadów określa *rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 8 grudnia 2010 r. (Dz. U. Nr 249, poz. 1674) w sprawie zakresu informacji oraz wzorów formularzy służących do sporządzania i przekazywania zbiorczych zestawień danych*. Zbiorcze zestawienie danych na temat wytwarzanych odpadów należy przekazywać raz w roku Marszałkowi Województwa Pomorskiego, do końca pierwszego kwartału za poprzedni rok kalendarzowy.

Nowoczesność zakładu, wypracowana organizacja pracy oraz stosowanie reżimu higienicznego przy transporcie surowca drobiowego, przy wywozie odpadów, myciu i dezynfekcji urządzeń podczyszczających i gromadzących odpady, skutecznie ograniczają uciążliwości zapachowe związane z prowadzeniem przetwórstwa i ograniczają ich wpływ na tereny przyległe.

Źródłem emisji hałasu do środowiska z terenu Zakładu Przetwórstwa Mięsnego Mielewczyk Sp.J., w miejscowości Gowidłino są zewnętrzne źródła, takie jak skraplacze amoniaku układu chłodniczego (2 sztuki), zespół wentylatorów dachowych (29 sztuk) oraz transport samochodowy. W porze dnia klimat akustyczny wokół zakładu kształtowany jest przez wszystkie źródła pracujące na terenie zakładu, natomiast w porze nocy pracują skraplacze amoniaku oraz wentylatory dachowe.

Hałas emitowany przez systemy wentylacyjne ograniczono za pomocą tłumików akustycznych (pochłaniacze, obudowy) oraz elastycznych połączeń wentylatorów z kanałami.

Z analizy dokonanej we wniosku wynika, że w bezpośrednim sąsiedztwie Zakładu nie występują tereny, wskazane w art. 113 ust. 2 pkt 1 *ustawy Prawo ochrony środowiska*, które ze względu na przeznaczenie podlegają ochronie akustycznej. Obecnie wokół Zakładu znajdują się tereny rolne. Od strony północno-zachodniej graniczy z drogą wojewódzką. Najbliższa zabudowa zagrodowa, do której Wnioskodawca nie posiada tytułu prawnego, znajduje się w odległości około 150 m w kierunku południowo-zachodnim. Teren wokół Zakładu nie jest objęty miejscowym planem zagospodarowania przestrzennego.

W przedłożonym wniosku stan akustyczny środowiska został oceniony na podstawie symulacji komputerowej, wykonanej w oparciu o program LEQ Professional wersja 6F dla Windows opracowany przez SOFT-P Biuro Studiów i Projektów Ekologicznych oraz Technik Informatycznych w Piotrkowie Trybunalskim. Wartość obliczonego hałasu w porze dziennej przy najbliższej położonej zabudowie mieszkaniowej niestanowiącej własności współników Zakładu narażonej na hałas związany z funkcjonowaniem przetwórcy kształtuje się na poziomie 24,7 dB w porze dnia i 23,1 dB w porze nocy. Wartości te nie przekraczają dopuszczalnych wartości określonych w *rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (t.j. Dz.U. z 2014r., poz 112)*.

Teren zakładu ogrodzony jest płotem z siatki metalowej. Zgodnie z zapisem zawartym w miejscowym planie zagospodarowania przestrzennego Strona zobowiązana została do wprowadzenia zieleni izolacyjno-krajobrazowej wzdłuż ogrodzenia zakładu od strony północnej, wschodniej, południowej i zachodniej.

Zgodnie z aktualnymi przepisami Mielewczyk Sp. J. jest zobowiązana do wykonywania okresowych pomiarów hałasu w środowisku, pochodzącego od instalacji i urządzeń, raz na dwa lata. Wymagania w zakresie częstotliwości oraz metodyki referencyjnej wykonywania pomiarów hałasu w środowisku określa obecnie *rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz.U. poz. 1542)*. Ponadto na Stronie ciąży obowiązek przekazywania wyników pomiarów, o których mowa wyżej, właściwym organom ochrony środowiska, tj. staroście oraz wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska, zgodnie z wymaganiami określonymi aktualnie w *rozporządzeniu 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)*.

Analizowana ubojnia Mielewczyk Sp. J. w Dzierżąźnie nie podlega obowiązkowi opracowania programu zapobiegania poważnym awariom przemysłowym dla zakładu o zwiększonym lub o dużym ryzyku w rozumieniu art. 248 *ustawy Prawo ochrony środowiska*, wobec czego w niniejszym pozwoleniu wskazano sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii oraz wymóg informowania o wystąpieniu awarii.

Uwzględniając treść art. 208 ust. 2 pkt 4a *ustawy Prawo ochrony środowiska* Strona do wniosku załączyła analizę ryzyka wskazującą na brak obowiązku sporządzenia raportu początkowego o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami w przypadku, gdy eksploatacja instalacji obejmuje wykorzystywanie, produkcję lub uwalnianie substancji powodującej ryzyko oraz występuje możliwość zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych na terenie zakładu. W przedłożonej analizie oświadczone, że podczas normalnej pracy instalacji nie są wykorzystywane substancje powodujące zagrożenie dla zdrowia ludzi oraz środowiska naturalnego, w tym, gleby, ziemi i wód gruntowych. Substancje mogące stanowić ryzyko zanieczyszczenia wykorzystywane są w preparatach do mycia i dezynfekcji hal i urządzeń oraz w układzie chłodniczym.

Biorąc pod uwagę ilości stosowanych substancji (ograniczana do wielkości niezbędnej do zachowania ciągłości produkcji) jak również sposób zabezpieczeń przed ewentualnym rozlaniem czy wyciekami (tj.: magazynowanie w odpowiednich oryginalnych opakowaniach dostarczanych przez ich producenta oraz w pomieszczeniach wyposażonych w szczelne posadzki, czujniki pomiaru, automatyczne i ręczne sygnalizatory ostrzegania, wyposażenie miejsc narażonych na ewentualne zanieczyszczenia rozlewami w stosowne sorbenty czy preparaty zapewniające ograniczenie ich rozprzestrzeniania oraz szkolenie pracowników w zakresie bezpieczeństwa i higieny pracy) można uznać, że nie istnieje potencjalne ryzyko zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych jest

niewielka, wobec czego odstąpiono od konieczności wykonania raportu początkowego. Teren, na którym obecnie zlokalizowany został zakład przetwórstwa produktów pochodzenia zwierzęcego, użytkowany był wcześniej jedynie rolniczo. Na niniejszym obszarze nie był wcześniej prowadzony monitoring stanu jakości gleby, ziemi i wód gruntowych. Wnioskodawca wykonał badania jakości wody podziemnej oraz gleby, które wskazują na brak zanieczyszczenia tych komponentów środowiska.

Dokumentami referencyjnymi, na które powołano się przy porównaniu przedmiotowej instalacji IPPC z najlepszymi dostępnymi technikami są głównie: Reference Documents on Best Available Techniques In the Slaughterhouses and Animal By-products industries, November 2003; "Draft Reference Document on Best Available Techniques in Food, Drink and Milk Industry, May 2003 oraz Reference Documents on the application of Best Available Techniques to Industrial Cooling Systems", December 2001.

Na podstawie informacji zawartych w przedłożonym wniosku, analizując rozwiązania techniczne, technologiczne i organizacyjne stosowane przez prowadzącego przedmiotową instalację, uznano, że instalacja do przetwórstwa drobiu Mielewczyk Sp. J. w Dzierżaninie spełnia wymagania dla najlepszych dostępnych technik w oparciu o wyszczególnione w niniejszym pozwoleniu przepisy prawne i dokumenty referencyjne. Wszystkie urządzenia tworzące eksploatowaną w zakładzie instalację stanowią urządzenia nowe. Przetwórnia jest także przygotowana organizacyjnie i technicznie do wdrażania nowych technologii dla redukcji oddziaływania na środowisko.

Biorąc powyższe pod uwagę orzeczono jak w sentencji.

Od decyzji niniejszej przysługuje Stronie odwołanie do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Gdańsku, za pośrednictwem Starosty Kartuskiego, w terminie 14 dni od dnia jej doręczenia.

Pouczenie

- ✓ *Stosownie do treści art. 216 ustawy Prawo ochrony środowiska, Starosta co najmniej raz na 5 lat będzie dokonywał analizy wydanego pozwolenia zintegrowanego.*
- ✓ *Zgodnie z art. 194 i 195 cytowanej ustawy pozwolenie zintegrowane może zostać cofnięte lub ograniczone bez odszkodowania m.in. jeżeli instalacja nie jest należycie eksploatowana, przez co stwarza zagrożenie pogorszenia stanu środowiska w znacznych rozmiarach lub zagrożenie życia lub zdrowia ludzi, eksploatacja instalacji jest prowadzona z naruszeniem warunków pozwolenia i innych przepisów ustawy Prawo ochrony środowiska lub ustawy o odpadach, lub jeżeli przepisy dotyczące ochrony środowiska zmieniły się w stopniu uniemożliwiającym emisję na warunkach określonych w pozwoleniu.*
- ✓ *Odpowiedzialność za szkody wyrządzone oddziaływaniem na środowisko nie wyłącza okoliczność, że działalność będąca przyczyną powstania szkód jest prowadzona na podstawie decyzji i w jej granicach – art. 325 ustawy Prawo ochrony środowiska.*
- ✓ *Zgodnie z art. 284 i 285 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. – Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U. z 2013 r., poz. 1232 ze zm.) podmiot korzystający ze środowiska zobowiązany jest ustalać we własnym zakresie wysokość należnej opłaty za korzystanie ze środowiska i wносить ją na rachunek Pomorskiego Urzędu Marszałkowskiego w terminie: za dany rok kalendarzowy do dnia 31 marca następnego roku.*
- ✓ *Na podstawie rozporządzenia (WE) nr 166/2006 (WE) Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 18 stycznia 2006 r. w sprawie ustanowienia Europejskiego Rejestru Uwalniania i Transferu Zanieczyszczeń i zmieniającym dyrektywę Rady 91/689/EWG i 96/61/WE (Dz. Urz. UE L 33 z 4 lutego 2006, str. 1) oraz art. 236a-236d ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska i rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 sierpnia 2009 r. w sprawie sprawozdania do tworzenia Krajowego Rejestru Uwalniania i Transferu Zanieczyszczeń (Dz. U. Nr 141, poz. 1154), prowadzący obróbkę i przetwórstwo produktów spożywczych i napojów z surowców zwierzęcych (innych niż mleko) o zdolności produkcyjnej 75 ton wyrobów gotowych na*

dobę, w sytuacji przekroczenia progów uwolnień podanych w załączniku nr II do przedmiotowego rozporządzenia (WE) lub transferów ponad 2 Mg odpadów niebezpiecznych albo 2000 Mg innych niż niebezpieczne lub transferów zanieczyszczeń w ściekach z przekroczeniami progów podanych również w załączniku nr II, są zobligowane do sporządzania i przedkładania wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska, w terminie do 31 marca następującego po danym roku sprawozdawczym, sprawozdania „PRTR”.

Opłatę skarbową, w wysokości 506 zł, zgodnie z art. 1 ust. 1 pkt 1 lit c ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (tj. Dz. U. z 2015 r. poz. 783 ze zm.), załącznik do ustawy – cz. III ust. 40 pkt 2, wpłacono na konto Urzędu Miejskiego w Kartuzach PKO Bank Polski S.A. Nr konta 93 1020 1811 0000 0102 0188 9476. (dowód opłaty załączono do wniosku).



Z up. STAROSTY
Elwira Hanasz-Cybulska
Elwira Hanasz-Cybulska
Kierownik Referatu Ochrony Środowiska
i Gospodarki Wodnej

Otrzymują:

1. Mielewczyk Spółka Jawna, ul. Podgórna 3, 83-332 Dzierżążno
2. a/a

Do wiadomości:

1. Urząd Marszałkowski Województwa Pomorskiego,
ul. Okopowa 21/27, 80-810 Gdańsk
2. Pomorski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska
Trakt Św. Wojciecha 293, 80-001 Gdańsk
3. Urząd Gminy w Sierakowicach
4. Minister Środowiska (+ wersja elektroniczna)

sporządziły w dniu 16.03.2016 r.

Elwira Hanasz-Cybulska /Weronika Kaliszewska