

STAROSTA KARTUSKI

R.6222.1.2017.IB

DECYZJA STAŁA SIĘ OSTATECZNA

z dniem 17.08.2018r.

Kartuzy dnia 27.08.2018r.

IZABELA BIAŁKOŃSKA  
SZCZEGÓLNY SPECJALISTA W WYDZIALE FOLIIKTWA  
I OCHRONY ŚRODOWISKA

Kartuzy, dnia 27.07.2018 r.

STAROSTA

**DECYZJA**

pozwolenie zintegrowane

Na podstawie art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, 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 2018 r. poz. 799), w związku z pkt 6 ppkt 4 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r. poz. 1169), art. 403 ustawy z dnia 20 lipca 2017 r. Prawo wodne (Tj. z 2017 r. poz. 1566 ze zm.) oraz zgodnie z art. 104, art. 105 § 1 i art. 107 Kpa, po rozpatrzeniu wniosku z dnia 15.12.2017 r. o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do uboju zwierząt o zdolności produkcyjnej ponad 50 ton tusz na dobę, przedłożonego przez Obojan Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością Spółka Komandytowa ul. Rzemieślnicza 6, 83-322 Stężyca oraz przedłożonego uzupełnienia wniosku w dniu 28.06.2018 r., Starosta Kartuski

orzeka

udzielić

**Obojan Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością Spółka Komandytowa**  
**ul. Rzemieślnicza 6, 83-322 Stężyca**  
**gm. Stężyca, powiat kartuski**  
**NIP: 589-17-25-338, REGON: 192092792**  
**weterynaryjny numer identyfikacji 22 05 01 02**

pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do uboju zwierząt o zdolności produkcyjnej ponad 50 ton tusz na dobę,

określając następujące warunki:

**I. RODZAJ PROWADZONEJ DZIAŁALNOŚCI I LOKALIZACJA**

Firma Obojan Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością Spółka Komandytowa ul. Rzemieślnicza 6, 83-322 Stężyca prowadzi działalność w zakresie uboju trzody chlewnej i bydła oraz produkcji półtuszy wieprzowych, ćwierci wołowych, podrobów, żołądków wieprzowych i przedżołądków wołowych. Surowcem do produkcji jest trzoda chlewna oraz bydło. **Maksymalna zdolność produkcyjna instalacji wynosi 99,83 ton masy ubojowej na dobę.** Ubojnia zlokalizowana jest na terenie działki nr 1048 o powierzchni 1,3433 ha w miejscowości Stężyca, gm. Stężyca, powiat kartuski. Zakład położony jest na zachód od zwartej zabudowy wsi Stężyca, przy gminnej drodze (ul. Rzemieślnicza). Powyższa droga łączy się z drogą wojewódzką nr 224 relacji Kościerzyna-Lębork, przebiegającą przez centrum wsi Stężyca. Od strony północnej zakład graniczy z działką rolną nr 464/33 należącą do Wnioskodawcy. Od strony wschodniej – z działką nr 464/9, na której znajduje się hurtownia materiałów budowlanych. Od strony południowej - z działką nr 465 stanowiącą drogę gminną Stężyca-Gapowo (ul. Rzemieślnicza), natomiast od strony zachodniej graniczy z niezabudowaną działką nr 464/31, za którą znajduje się zakład produkcji palet na działce nr 464/17. Po przeciwnej stronie drogi w najbliższym otoczeniu ubojni znajduje się węzeł betoniarski na działce nr 669/12 oraz zakład stolarski – na działce nr 669/11. W sąsiedztwie ubojni nie ma zabudowań mieszkaniowych ani biurowych, żłobków, przedszkoli, szpitali czy sanatoriów. Zgodnie Uchwałą Rady Gminy Stężyca Nr VII/74/2007 z dnia 12.06.2007 r. w sprawie uchwalenia miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego fragmentu wsi Stężyca - Stężyca Centrum (Dz. Urz. Woj. Pom. Nr 131, poz. 2358) omawiana działka znajduje się na obszarze oznaczonym w planie jako B 010-P - tereny zabudowy produkcyjno-usługowej i rzemieślniczej.

Decyzja nr R.6222.1.2017.IB z dnia 27.07.2018r., strona 1 z 35

PRZYJĘTO DO WYSYŁKI

dnia 31.07.2018r. godz. 14:30

Wysłano dnia 07.07.2018r.

podpis

Najbliższa zabudowa mieszkaniowa niestanowiąca własności prowadzącego zakład znajduje się w kierunku południowo-zachodnim w odległości około 380 m od granicy zakładu.

Omawiany zakład położony jest w Otulinie Kaszubskiego Parku Krajobrazowego, a w jego sąsiedztwie nie znajdują się parki narodowe, obszary ochrony uzdrowskiej oraz tereny, na których znajdują się inne formy ochrony przyrody.

## **II. RODZAJ I PARAMETRY INSTALACJI**

### **1. Charakterystyka techniczna instalacji i stosowane technologie.**

Instalacja do uboju trzody chlewnej i bydła składa się z budynku produkcyjnego, w którym znajduje się linia technologiczna do uboju i rozbioru tusz wieprzowych i wołowych na półtusze i ćwierćtusze, część magazynowa (chłodnie) i ekspedycyjna oraz magazyn odpadów. W skład instalacji wchodzi również magazyn żywca, myjnia samochodowa oraz mechaniczno-chemiczna podczyszczalnia ścieków. Ubój jest prowadzony 6 dni w tygodniu w ilościach 6 000 szt. świń/tydzień i około 204 szt. bydła/tydzień. Ubój trzody i bydła prowadzi się naprzemiennie. Dla uboju trzody chlewnej i bydła zorganizowane są dwa niezależne ciągi ubojowe w części „brudnej” i w części „czystej”.

### **2. Linia technologiczna do uboju bydła i trzody chlewnej:**

#### **2.1. Przyjęcie żywca**

Dowóz trzody chlewnej i bydła odbywa się środkami transportu bezpośrednio z punktów skupu lub gospodarstwa do rzeźni zwierząt w Stężycy. Środki transportu są przystosowane do przewozu bydła i świń. Do ubojni dostarcza się zwierzęta czyste bez jakichkolwiek zabrudzeń kałem błotem itp. Środki transportu są zarejestrowane i dopuszczone do użytku przez Powiatowego Lekarza Weterynarii w Kartuzach, posiadają książkę eksploatacji kontroli sanitarnej oraz książkę mycia i dezynfekcji. Każdy środek transportu po rozładunku jest myty i dezynfekowany w przyzakładowej myjni pojazdów. W trakcie wyładunku zwierząt prowadzone jest badanie przedubojowe wykonane przez lekarza weterynarii na wydzielonym stanowisku. Zwierzęta chore lub podejrzane o chorobę transportuje się do oddzielnego pomieszczenia. O uboju tych zwierząt decyduje lekarz weterynarii nadzorujący rzeźnię.

Zwierzęta przed ubojem są przetrzymywane w wolnostojącym budynku na terenie rzeźni – magazynie zwierząt oraz w hali przedubojowej, która stanowi wydzielone pomieszczenia w budynku – ubojni. Trzoda chlewna przetrzymywana jest w kojcach, a bydło luzem, ale będące tej samej płci i znajdujące się w tej samej grupie wiekowej lub na uwięzi. Zwierzęta mają stały dostęp do wody. W przypadku gdy zwierzęta są przetrzymywane dłużej niż 12 godzin są karmione. Magazyn żywca ma zapewnioną skutecznie działającą wentylację mechaniczną, która posiada sygnał alarmowy w razie awarii oraz dodatkową wentylację grawitacyjną, a także kanalizację, która umożliwia efektywne odprowadzanie gnojowicy oraz oświetlenie awaryjne w razie braku prądu. Wszystkie powierzchnie są łatwe do mycia i odkażania. Posadzki są lite, nienasiąkliwe, nieśliskie. Ściany posiadają powierzchnie gładką, trwałą i łatwą do czyszczenia i mycia. Po przekazaniu zwierząt do uboju kojce są czyszczone – obornik wywożony na wydzielone miejsce jego składowania – przyczepa ciągnikowa, myte i dezynfekowane środkiem biodegradacyjnym.

#### **2.2. Ubój**

Przed wykonaniem czynności ubojowych zwierzęta są poddawane toalecie przedubojowej (świnie). Mycie prowadzi się ciepłą wodę w tunelu przepędu z pryszniców. Następnie zwierzęta są oszłamiane. Bydło i trzodę wpędza się do klatki oszłamiania. Świnie oszłamiane są za pomocą kleszczy elektrycznych, natomiast oszłamianie bydła przeprowadza się za pomocą urządzeń iglicowych (typu Radical). Każda oszołomiona sztuka podlega kontroli skuteczności oszołomienia poprzez kontrolę odruchu rogówkowego.

#### **2.2 Klucie i wykrwawianie**

Następnym etapem w technologii uboju jest proces klucia i wykrwawiania sztuk. Oszołomione sztuki podnosi się podnośnikiem różnicowym na kolejkę podwieszoną. Oszołomione sztuki trzody należy poddać kluciu w czasie nie dłuższym niż 20 sekund. Do klucia używa się wąskiego, obosiecznego noża – sztyletu o długości 16 cm. Krew wieprzowa trafia do niecki (zagłębienia) uformowanego w posadzce, a następnie zostaje przepompowana poprzez system zainstalowanych rur do kontenera zbiorczego kat. 1 SRM w magazynie upz. Czas wykrwawiania wynosi 240 s.



Kłucie bydła przeprowadzone jest w pozycji leżącej natomiast wykrwawianie odbywa się w pozycji wiszącej. Ogłuszone sztuki należy poddać kłuciu w czasie nie dłuższym niż 60 s. Krew wołowa spływa do niecki (zagłębienia) uformowanego w posadzce i przekazywana jest poprzez zamontowaną pompę przez system zainstalowanych rur do kontenera zbiorczego kat. 1 SRM.

### **3. Obróbka poubojowa świń**

#### **3.1 Oparzanie**

Kolejnym procesem jest oparzenie świń, które odbywa się w oparzalniku. Proces ten ma na celu zmiękczenie szczeciny. Następnie sztuka przerzucana jest do szczeciniarki, w której zachodzi usunięcie szczeciny przez skrobaki maszyny. Ręczne doczyszczanie prowadzi się na leżąco na stole żeberkowym za pomocą noży zwykłych i dzwonkowych. Równocześnie ze szczeciną i naskórkiem usuwane są raciczki. Następnie przed otwarciem jamy brzusznej tusze świń są myte w myjce biczowej.

#### **3.2 Wytrzewianie**

Jamę brzuszną otwiera się cięciem wzdłuż linii białej brzucha. Następnie wyjmuje się cały komplet jelit z żołądkiem, otoczką, trzustką oraz śledzioną i odcina się przełyk. Po zbadaniu i wydaniu oceny weterynaryjnej, komplet jelit przekazany zostaje do jeliciami wieprzowej, gdzie dokonuje się dalszej obróbki.

#### **3.3 Otwarcie i opróżnianie klatki piersiowej**

W trakcie tego procesu wyjmowane są narządy wewnętrzne tzw. „ośrodki w skład, których wchodzi: wątroba, serce, płuca, tchawica, przełyk i ozór. Ośrodki są zawieszane na haku „choince” przy zachowaniu kolejności zabijanych zwierząt i przekazuje się je do badania weterynaryjnego. Po zbadaniu i wydaniu oceny mięsa ośrodki są przekazywane do chłodni podrobów.

#### **3.4 Rozcinanie tuszy**

Po wyjęciu ośrodków wykonuje się rozcięcie tuszy za pomocą piły mechanicznej i tasaka. Po rozcięciu podrywa się sadło w celu odsłonięcia mięśni brzusznych przed badaniem lekarsko-weterynaryjnym. Badanie tusz (mięsa), „ośrodków” i jelit ubijanych sztuk odbywa się równocześnie w czasie uboju. Zakład wprowadza do obrotu mięso z trzody chlewnej wyłącznie po otrzymaniu ujemnego wyniku w kierunku badanie na włośnię danej partii.

#### **3.4 Wyjmowanie sadła, nerek i mózgu**

Sadło wraz z nerkami po wychłodzeniu usuwa się przed wprowadzeniem do chłodni. Mózg po wydaniu oceny przez lekarza wet. wyjmuje się z półtuszy przy stanowisku przepoławiania i wkłada do odpowiednich pojemników.

#### **3.5 Toaleta końcowa**

Po sprawdzeniu ostatecznie czystości obróbki półtusze oraz dokonaniu czystki miejsc wskazanych przez weterynarza, półtusze są myte w myjce.

#### **3.6 Przekazanie do chłodni**

Tusze oraz inne części uznane za zdatne do spożycia przekazywane są do przedchłodni w celu wstępnego schłodzenia, a następnie do chłodni. Schładzanie mięsa następuje do temperatury 7 °C, a podrobów do 3°C. Półtusze identyfikowane są poprzez widoczny numer tatuażu zawierający numer gospodarstwa, z którego pochodzą oraz nadany numer ubojowy wraz z kolejnym dniem uboju.

#### **3.7 Dzielenie podrobów**

Podroby wieprzowe i wołowe wieszane są na „choinki”. W chłodni podrobów prowadzi się ich dzielenie oddzielając do osobnych pojemników ozory, płuca, serca, wątroby.

### **4. Obróbka poubojowa bydła**

Wszystkie czynności technologiczne poza oszalańaniem przeprowadza się na zwierzęciu podwieszonym po dokładnym wykrwawieniu. Przed upływem 40 s nie mogą być podejmowane żadne czynności technologiczne.

#### **4.1 Skórowanie**

Obróbkę poubojową rozpoczyna się od profilowanego cięcia skóry mającego na celu fachowe zdjęcie skóry z tuszy. Po zdjęciu skóry z kończyn przednich i tylnych, klatki piersiowej, mostka, szyi i boków, sztukę przesuwa się do maszyny skórującej. Następnie oskórowane kończyny przednie zaczepia się przy pomocy łańcucha do trwale umocowanego urządzenia do napinania. Równocześnie zaczepia się za zdjętą skórę łańcuch, którego koniec zakończony kółkiem zakłada się na ruchomą prowadnicę

skórowaczki. Skórowanie następuje od strony ogona w kierunku karku. W czasie zdejmowania skóry za pomocą skórowaczek, należy nożem ułatwić zrywanie tuszy, zapobiegając tym samym odrywaniu się mięśni razem ze skórą. Każdą skórę przetrzymuje się w pomieszczeniu uboju do momentu zakończenia badania lekarskiego tuszy, z której skóra pochodzi.

#### **4.2 Podwiązanie przełyku**

Aby zapobiec wydostawaniu się treści z przewody pokarmowego, przełyk powinien zostać skutecznie zamknięty tzn. przewiązany.

#### **4.3 Oddzielenie głowy**

Przed przystąpieniem do jej odcięcia, w pierwszej kolejności usuwane są rogi, oddzielany język i następuje oznakowanie kolejnym numerem ubojowym, który zostaje przekazany na stanowisko badania „ośrodków”. Odcięta głowa zostaje umyta i zawieszana na haku do badania na obecność BSE. Głowy bydłace wraz z przeciętymi kolczykami na uszach po badaniu wet. są przekazywane do kontenera zbiorczego kat. 1 (SRM) i zostają spryskane błękitem pantenowym.

Następne czynności obróbki poubojowej są wykonywane w tzw. części „czystej” linii uboju bydła.

#### **4.4 Otwarcie i opróżnianie jamy brzusznej**

Proces rozpoczyna się od przecięcia powłok brzusznych. Następnie wyjmowany jest komplet jelit oraz żołądek wraz z przedżołądkami i śledzioną. Z żołądka zostaje zdjęty łój i dołącza się go do poprzednio wyjętego łoju sieciowego. Łój wołowy stanowi materiał kategorii 3. Wyjęty przewód pokarmowy podlega badaniu lekarskiemu. Na ścianie żołądka oznacza się kolejny numer sztuki. Po zbadaniu i ocenie cały przewód pokarmowy przekazywany jest do pomieszczenia opróżniania żołądków z treści pokarmowej. Po oddzieleniu trawieńca, ksiąg, czepca, jelit, otoki, śledziony – części te przekazywane są do kontenera kat 1 SRM. Żwacz po opróżnieniu z treści pokarmowej przekazywany jest do jelicjarni celem dalszej obróbki. Treść przewodu pokarmowego jako materiał kat 2 wywożona jest na przyczepę w magazynie upzz.

#### **4.5 Otwarcie jamy klatki piersiowej**

Po opróżnieniu jamy brzusznej, w której pozostaje wątroba, przystępuje się do otwarcia klatki piersiowej. Oddzielony od tuszy „ośrodek” - wątroba z woreczkiem żółciowym, płuca, serce, tchawica i przełyk, zawieszają się na haku za krtań i oznacza kartką z numerem sztuki i datą uboju. Tak przygotowany „ośrodek” należy równoległe z tuszą przekazać do badania lekarskiego.

#### **4.6 Przepoławianie tuszy – wycinanie kręgosłupa**

Rozcinanie tuszy wykonuje się piłą mechaniczną. Po podzieleniu na półtusze z kanału kręgowego usuwany jest rdzeń kręgowy i wyrzucany do konfiskatorów kat. 1 SRM. Podział na ćwierć tusze dokonuje się w warunkach wychłodzonych w pomieszczeniu ekspedycji.

#### **4.7 Badanie lekarsko-weterynaryjne**

W zakładzie obowiązuje zasada, że mięso nie może opuścić rzeźni przed jego zbadaniem i oceną. Badanie tusz (półtusze), głów, ośrodków, żołądka z przedżołądkami i jelit z ubijanych sztuk jest przeprowadzane w trakcie trwania procesu uboju. Sztuki do 108 miesiąca życia ubijane są w pierwszej kolejności, a pozyskane z nich mięso jest bezpośrednio przekazywane do chłodni. Natomiast półtusze wołowe pozyskane od sztuk powyżej 108 miesiąca życia, oraz ubite z konieczności powyżej 48 miesiąca życia, z którego został pobrany materiał w kierunku badań na BSE są przekazywane do pomieszczenia oznaczonego jako chłodnia mięsa tymczasowo zajętego/chłodnia mięsa niezdatnego do spożycia wieprzowego i wołowego. Pomieszczenie jest zamykane na klucz przeznaczone w razie konieczności do wyłącznego użytku służb weterynaryjnych. Półtusze traktowane są jako półtusze w trakcie badania, oczekujące na uzyskanie ujemnego wyniku w kierunku BSE. Po otrzymaniu wyników zajętych tusz i ośrodków, lekarze wet. wydają ocenę mięsa przez nałożenie znaku jakości zdrowotnej.

#### **4.8 Wyjmowanie nerek i łoju wewnętrznego**

Po badaniu lekarskim oddzielane są nerki i wyjmowany łój wewnętrzny, okołonerkowy, podmostkowy, łonowy i krokowy.

#### **4.9 Toaleta końcowa**

Na koniec ostatecznie sprawdzana jest czystość i obróbka półtusze oraz w razie potrzeby dokonywana jest oczystka miejsc wskazanych przez lekarza weterynarii. Wycięciu poddawane są miejsca przekrwienia wokół rany klucia.

#### **4.10 Klasyfikacja półtusze, ważenie**

Klasyfikację półtusze przeprowadza się zgodnie z obowiązującymi normami – ocena mięsności. Każdą półtuszę należy ważyć oddzielnie notując jej klasę jakości i ciężar.



#### **4.11 Przekazanie do chłodni – schładzanie**

Po badaniu wszystkie półtusze oraz części uznane za zdatne do spożycia przekazywane są do przedchłodni w celu wstępnego wychłodzenia. Po wstępnym wychłodzeniu wszystkie półtusze wołowe przemieszczane są do chłodni wołowej. Schładzanie mięsa do temperatury 7°C, a podrobów do 3°C powinno nastąpić w ciągu 24 godzin.

#### **5.0 Obróbka poubojowa narządów jamy brzusznej**

Wszystkie części świń i bydła uznawane za zdatne do spożycia przez organ badania zwierząt przekazywane są do wydzielonego pomieszczenia.

Przewód pokarmowy bydła podlega opróżnieniu z treści pokarmowej.

Do dalszej obróbki ze świń pozyskuje się żołądek, śledzionę, pęcherz, jelito cienkie oraz jelito krzyżowe. Od bydła pozyskuje się przedżołądki (żwacz i czepiec). Pozostałe części przewodu pokarmowego są ubocznymi produktami pochodzenia zwierzęcego.

#### **5.1 Obróbka poubojowa przedżołądków u bydła**

Obróbka przedżołądków polega na usunięciu błony śluzowej przedżołądków poprzez ich oparzenie i mechaniczne zeszkrobienie. Im temperatura oparzenia jest wyższa tym krótszy jest proces. Istnieje jednak niebezpieczeństwo zaparzenia, dlatego temperatura oparzenia nie powinna przekraczać 80 °C. Oparzenie i usunięcie śluzówki wykonuje się mechanicznie za pomocą tzw. wirówki. Zasadniczą jej częścią jest bęben oraz wanna. Wewnątrz bębna, na jego ściankach zamocowane są progi czyszczące. Dodatkowo na walcu obrotowym, umieszczonym w środku bębna jest osadzona tarcza z progami. W górnej części bębna znajduje się doprowadzenie ciepłej wody, która zrasza jego zawartość. Czyszczenie i szlamowanie (usuwanie błony śluzowej) następuje poprzez ocieranie się przedżołądków o progi bębna i tarczy wirującej. W czasie pracy wirówki doprowadzana jest ciepła woda o temperaturze około 70°C, w celu lepszego oddzielenia i usunięcia zanieczyszczeń na zewnątrz. Oczyszczone przedżołądki schładza się w zimnej bieżącej wodzie. Po odciknięciu przekazuje się je w pojemnikach na mięso do chłodni podrobów w celu schłodzenia do temperatury max. 3°C, gdzie po wychłodzeniu podlegają dystrybucji. Pojemniki z przedżołądkami zostają oznakowane etykietą.

#### **5.2 Obróbka poubojowa żołądków wieprzowych, śledziony, pęcherza, jelita cienkiego i krzyżowego**

Komplet jelit przekazywany jest ześlizgiem do pomieszczenia jelicarni wieprzowej na stół, na którym dokonuje się rozdziału jelit wieprzowych. Pracownik na stole dokonuje oddzielenia od kompletu jelita krzyżowego z pęcherzem, które zostaje zawieszony na haku. Następnie od jelita krzyżowego odcinany jest pęcherz, który zostaje opróżniony z moczu oraz zostają usunięte pozostałości błony tłuszczowej. Po oczyszczeniu pęcherz zostaje włożony do pojemnika z zimną wodą w celu jego schłodzenia. Kolejnym procesem jest przepłukiwanie wodą jelita krzyżowego za pomocą wentyla w celu opróżnienia go z treści pokarmowej. Następnie jelita wkładane są do pojemnika z zimną wodą aby je schłodzić po czym przekładane są do beczek gdzie poddawane są dalszej konfekcji i konserwacji lodem.

Jednocześnie inny pracownik z kompletu jelit odcina jelito cienkie i wrzuca je na tzw. kołowrotek (kółko). Jelito wciągane jest przez maszynę i podawane do wałków w celu wyciśnięcia treści pokarmowej. Następnie jelito cienkie poddawane jest wstępnemu wychłodzeniu za pomocą obkładania lodem i wodą po czym przekładane jest do pojemników i przekazywane do chłodni.

Kolejnym etapem jest oddzielanie od kompletu, żołądka, tłuszczu sieciowego, śledziony, które wkłada się do odpowiednich pojemników. Żołądki najpierw oczyszczane są ręcznie z treści pokarmowej opłukiwane i wrzucane do wirówki w celu dalszego doczyszczenia. Po zakończeniu programu wirówki, żołądki przekładane są do beczki i wywożone do pakowni.

Treść pokarmowa gromadzona jest w oznakowanych odpowiednio pojemnikach kat. 2, następnie przekazywana jest do magazynu uppz (obornik kat. 2). Tłuszcz gromadzony jest w przeznaczonych do tego celu pojemnikach na odpad kat. 3, a następnie przekazywany jest do magazynu uppz.

Oczyszczone produkty przechodzą przez pierwszy etap schładzania wodą i lodem, który przechodzą w pomieszczeniu jelicarni wieprzowej. Po schłodzeniu i kontroli produkty pakowane są do pojemników wyscielonych workami foliowymi lub specjalnych beczek. Produkt pakowany jest do opakowań warstwowo i przykrywany grubą warstwą lodu. Pojemniki zostają przekazane do magazynu chłodniczego jelicarni. Po wychłodzeniu do temperatury 3°C podlegają już dystrybucji.

Konfiskaty i odpady usuwane są na bieżąco z terenu zakładu (tego samego dnia), po zakończeniu uboju.

#### 6.0 Parametry produkcyjne:

Roczne parametry produkcyjne instalacji:

– ubój trzody chlewnej i bydła	99,83 ton tusz/dobę
– zużycie wody	54 000 m <sup>3</sup> /rok
– zużycie energii elektrycznej	1 294 395 kWh/rok
– zużycie gazu płynnego (do opalania tusz wieprzowych)	14,2 Mg/rok
– zużycie węgla (kotłownia węglowa)	42,08 Mg/rok
– zużycie oleju opałowego lekkiego	80,00 Mg/rok
– zużycie oleju napędowego przez własny tabor samochodowy	900,00 Mg/rok.

#### 7.0 Instalacje pomocnicze powiązane technologicznie z instalacją do uboju zwierząt rzeźnych należąca do firmy Obojan Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością Sp. k. w Stężycy:

- a. Kotłownia, w skład której wchodzi:
  - palnik olejowy na potrzeby oparzalnika, opalany olejem opałowym, o mocy 0,166 MW<sub>t</sub>
  - palnik gazowy na potrzeby opalania tusz wieprzowych, opalany gazem, o mocy 0,115 MW<sub>t</sub>
  - kocioł wodny na potrzeby technologiczne opalany węglem, o mocy 0,16 MW<sub>t</sub>
  - kocioł wodny na potrzeby technologiczne oraz centralnego ogrzewania pomieszczeń socjalno-biurowych i przygotowania ciepłej wody użytkowej, opalany olejem opałowym, o mocy 0,05 MW<sub>t</sub>
  - kocioł wodny na potrzeby grzewcze myjni samochodowej, opalany olejem opałowym, o mocy 0,022 MW<sub>t</sub>
  - kocioł wodny na potrzeby agregatu wysokociśnieniowego myjni samochodowej, opalany olejem opałowym, o mocy 0,137 MW<sub>t</sub>
- b. Ujęcie wody podziemnej, w skład którego wchodzi:
  - jedna studnia wiercona Nr 1 o głębokości 51,0 m, wyposażona w obudowę typu Lange.
  - w studni zabudowany jest zestaw pompowy typu Winner WYT D/19
  - hydrofor o pojemności 1300 l
  - do rejestracji i kontroli pomiaru poboru wody służy wodomierz POWoGaz S.A. typu MWN 50 q<sub>p</sub> = 18,0 m<sup>3</sup>/h, który zainstalowany jest w pomieszczeniu hydroforni na terenie budynku ubojni.
- c. Instalacja do podczyszczania ścieków technologicznych, o wydajności 10 m<sup>3</sup>/h, która składa się z następujących elementów:
  - dwóch osadników I i II
  - przepompowni ścieków surowych
  - sita obrotowego
  - zbiornika magazynowo-uśredniającego V = 48 m<sup>3</sup>
  - liniowego reaktora rurowego
  - układu dozowania ługu sodowego
  - układu dozowania koagulanta (PIX)
  - układu dozowania flokulanta
  - flotatora ciśnieniowego z układem saturacji
  - zbiornika magazynowego ścieków podczyszczonych V = 50 m<sup>3</sup>
  - zbiornika magazynowego szlamów poflotacyjnych V = 5 m<sup>3</sup>
  - instalacji sprężonego powietrza
  - szafy sterowniczej
- d. Kanalizacja deszczowa, która składa się z dwóch odrębnych systemów odwadniania. Tereny utwardzone podzielone zostały na dwie zlewnie F1 i F2. Wody opadowe spływają grawitacyjnie zgodnie ze spadkiem nawierzchni dróg i placów utwardzonych. Każdy z układów podczyszczających wody opadowe składa się ze studzienki osadnikowej, osadnika oraz urządzenia do oczyszczania wód z węglowodorów ropopochodnych i studni chłonnej odprowadzającej wody do ziemi.



- Studzienki osadowe wykonane są z dwóch kręgów betonowych o średnicy 0,8 m posadowionych na płycie betonowej i przykryte są płytą górną z włazem żeliwnym.
  - Osadniki wykonane są z 5 kręgów betonowych o średnicy 1,4 m i pojemności użytkowej  $V = 3,3 \text{ m}^3$ .
  - Do oczyszczania wód ze zlewni F1 służy separator substancji ropopochodnych firmy Ecol-Unicon 20/200 UNISEP.
  - Do oczyszczania wód ze zlewni F2 służy urządzenie zbudowane na wzór separatora. Wykonane jest ono z 3 kręgów betonowych o średnicy 1,2 m z dwoma deflektorami kierującymi przepływem wody w sposób sprzyjający flotacji substancji lekkich. Pomiędzy deflektorami umieszczone są rękawy absorpcyjne o długości 1,1 m.
  - Odprowadzenie wód ze zlewni F1 następuje za pośrednictwem 1 studni chłonnej z kręgów betonowych o średnicy 2,0 m z płytą pokrywową i włazem żeliwnym o głębokości  $h = 5,0 \text{ m}$
  - Odprowadzanie wód ze zlewni F2 następuje, także za pośrednictwem 1 studni chłonnej wykonanej z kręgów betonowych o średnicy 2,0 m i głębokości 7,0 m.
  - Dwa najniższe kręgi wykonane zostały jako perforowane. Natomiast dno studni wypełnione zostało warstwą filtracyjną aby zapobiec rozbijaniu dna przez spadającą wodę.
- e. Instalacja chłodnicza, której celem jest wytworzenie odpowiedniej temperatury dla pomieszczeń wymagających chłodzenia. Instalacje chłodnicze tworzą 2 agregaty chłodnicze oraz układy wypełnione czynnikami chłodniczymi R404, w ilościach po 37 kg każdy.
- f. Instalacja myjni pojazdów dostarczających zwierzęta i pojazdów – chłodni:
- Jest to murowany budynek wolnostojący z jednym stanowiskiem do mycia, obsługiwanym ręcznie. Mycie odbywa się z zastosowaniem myjki wysokociśnieniowej gorąco-wodnej.
  - W myjni zainstalowany jest zbiornik do magazynowania roztworu środka myjąco-dezynfekującego o pojemności 200 l, z którego automatycznie dozowana jest do urządzenia myjącego określona ilość tego środka.
  - Ścieki podczyszczane są w osadniku szlamu i separatorze koalescencyjnym MAK-II-PE-3-03 z automatycznym zamknięciem. Stamtąd poprzez zbiornik o pojemności 10  $\text{m}^3$  ścieki odprowadzane są gminną kanalizacją sanitarną na komunalną oczyszczalnię ścieków w Stężycy - Delowie.
- g. Naziemny zbiornik gazu płynnego o pojemności 2,7  $\text{m}^3$  oraz zbiornik oleju napędowego o pojemności 10  $\text{m}^3$  wraz z dystrybutorem.

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

#### 1. Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza.

- 1.1. Kotłownia ubojni, wykorzystywana do celów technologicznych oraz centralnego ogrzewania pomieszczeń socjalno-biurowych i przygotowania ciepłej wody użytkowej wyposażona w:
- kocioł wodny opalany ekogroszkiem o mocy 0,16 MW; spaliny odprowadzane są bezpośrednio (bez urządzeń oczyszczających) do emitora, oznaczonego jako E3,
  - kocioł wodny opalany olejem opałowym o mocy 0,05 MW; spaliny odprowadzane są bezpośrednio (bez urządzeń oczyszczających) do emitora, oznaczonego jako E4
- 1.2. Kotłownia myjni samochodowej, wyposażona w kocioł agregatu wysokociśnieniowego myjni samochodowej oraz kocioł grzewczy myjni:
- kocioł wodny opalany olejem opałowym o mocy 0,137 MW; spaliny odprowadzane są bezpośrednio (bez urządzeń oczyszczających) do emitora, oznaczonego jako E1,
  - kocioł wodny opalany olejem opałowym o mocy 0,022 MW; spaliny odprowadzane są bezpośrednio (bez urządzeń oczyszczających) do emitora, oznaczonego jako E2
- 1.3. Palniki technologiczne:
- palnik olejowy na potrzeby oparzalnika, opalany olejem opałowym, o mocy 0,166 MW; spaliny odprowadzane są bezpośrednio (bez urządzeń oczyszczających) do emitora, oznaczonego jako E5,
  - palnik gazowy na potrzeby opalania tusz wieprzowych, opalany gazem, o mocy 0,115 MW; spaliny odprowadzane są bezpośrednio (bez urządzeń oczyszczających) do emitora, oznaczonego jako E6,

1.4. Parametry stosowanych paliw:

- wartość opałowa oleju - 43 MJ/kg
- wartość opałowa gazu - 46 MJ/kg
- wartość opałowa węgla - 28 MJ/kg
- zawartość siarki w oleju - 0,09 %
- zawartość siarki w gazie płynnym - 0,0002 %
- zawartość siarki w węglu - 0,36 %

1.5. 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 [kg/h] (pojedynczy emitör)
			numer, charakterystyka	h [m]	d [m]	V [m/s]	T [K]		
1	2	3	4	5	6		7	8	
<b>Kotłownia ubojni</b>									
1.	kocioł wodny opalany węglem o mocy 0,16 MW <sub>t</sub>	1800	E3 otwarty	6,5	0,25	2,65	458	Ditlenek azotu	0,023377
								Ditlenek siarki	0,134700
								Tlenek węgla	1,052000
								Pył zawieszony PM10	0,053400
								Pył zawieszony PM2,5	0,053400
2.	kocioł wodny opalany olejem opałowym o mocy 0,05 MW <sub>t</sub>	1800	E4 otwarty	8,2	0,12	2,31	418	Ditlenek azotu	0,02270
								Ditlenek siarki	0,00780
								Tlenek węgla	0,00272
								Pył zawieszony PM10	0,00820
								Pył zawieszony PM2,5	0,00820
<b>Kotłownia myjni samochodowej</b>									
3.	kocioł wodny opalany olejem opałowym o mocy 0,137 MW <sub>t</sub>	1800	E1 otwarty	3,6	0,16	3,84	450	Ditlenek azotu	0,0622
								Ditlenek siarki	0,0213
								Tlenek węgla	0,0075
								Pył zawieszony PM10	0,0224
								Pył zawieszony PM2,5	0,0224
4.	kocioł wodny opalany olejem opałowym o mocy 0,022 MW <sub>t</sub>	1800	E2 otwarty	4,1	0,12	1,08	442	Ditlenek azotu	0,0100
								Ditlenek siarki	0,0034
								Tlenek węgla	0,0012
								Pył zawieszony PM10	0,0036
								Pył zawieszony PM2,5	0,0036
<b>Palniki technologiczne</b>									
5.	palnik oparzalnika opalany olejem opałowym, o mocy 0,166 MW <sub>t</sub>	1800	E5 otwarty	7,8	0,15	4,93	419	Ditlenek azotu	0,0754
								Ditlenek siarki	0,0258
								Tlenek węgla	0,0090
								Pył zawieszony PM10	0,0271
								Pył zawieszony PM2,5	0,0271



6.	palnik gazowy, o mocy 0,115 MW <sub>t</sub>	1800	E6 otwarty	7,8	0,15	6,79	419	Ditlenek azotu	0,008700
								Ditlenek siarki	2,7 x 10 <sup>-9</sup>
								Tlenek węgla	0,002180
								Pył zawieszony PM10	0,000102
								Pył zawieszony PM2,5	0,000102
<b>Magazyny bydła i tuczników</b>									
7.	Magazyn tuczników 180 stanowisk	4800	EMT1-1 EMT1-2 EMT1-3 zadaszone	7,8	0,6	0,00	2 94	Amoniak	0,0137
								Siarkowodór	0,00034
8.	Magazyn tuczników 75 stanowisk	4800	EMT2-1 EMT2-2 zadaszone	4,1	0,4	0,00	294	Amoniak	0,0085
								Siarkowodór	0,00022
9.	Magazyn bydła 34 stanowiska	4800	EMB1-1 zadaszone	7,8	0,6	0,00	294	Amoniak	0,05
								Siarkowodór	0,00078
10.	Magazyn tuczników 300 stanowisk	4800	EMT3-1 EMT3-2 EMT3-3 EMT3-4 zadaszone	6,1	0,4	0,00	294	Amoniak	0,017
								Siarkowodór	0,000425
11.	Magazyn bydła 34 stanowiska	4800	EMB2-1 EMB2-2 EMB2-3 zadaszone	6,1	0,4	0,00	294	Amoniak	0,017
								Siarkowodór	0,00026
12.	Magazyn tuczników 480 stanowisk	4800	EMT4-1 EMT4-2 EMT4-3 EMT4-4 EMT4-5 EMT4-6	6,1	0,4	0,00	294	Amoniak	0,0183
								Siarkowodór	0,00046
<b>Zbiornik ON</b>									
13.	Rura oddechowa zbiornika ON	45	ERO	4,0	0,05	0,00	45	Węglowodory alifatyczne	0,1560
								Węglowodory aromatyczne	0,0040
14.	Dystrybutor ON	500	EDP	0,8	0,05	0,00	500	Węglowodory alifatyczne	0,01404
								Węglowodory aromatyczne	0,00036

**Tabela nr 2. Zestawienie wielkości dopuszczalnych emisji rocznych dla instalacji**

L.p	Instalacja	Rodzaje substancji	Emisja [Mg/rok]
1	2	3	4
1.	<b>Kotłownia ubojni, myjni samochodów oraz palniki technologiczne</b> cztery kotły: trzy opalane olejem opałowym, czwarty węglem	Ditlenek azotu	0,364
		Ditlenek siarki	0,347
		Tlenek węgla	1,935
		Pył zawieszony PM10	0,207

	dwa palniki: jeden opalany olejem opałowym drugi gazem roczne zużycie paliwa: oleju opałowego – 80,00 Mg węgiel – 42,08 Mg gazu płynnego – 14,2 Mg E1, E2, E3, E4, E5, E6	Pył zawieszony PM2,5	0,207
2.	<b>Magazyny bydła i tuczników</b> 1103 stanowiska EMT1-1, EMT1-2, EMT1-3, EMT2-1, EMT2-2, EMB1-1, EMT3-1, EMT3-2, EMT3-3, EMT3-4, EMB2-1, EMB2-2, EMB2-3, EMT4-1, EMT4-2, EMT4-3, EMT4-4, EMT4-5, EMT4-6	Amoniak	1,355
		Siarkowódor	0,305
3.	Zbiornik ON ERO, EDP	Węglowodory alifatyczne	0,014
		Węglowodory aromatyczne	3,58x10 <sup>-4</sup>

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

### 2.1. Rodzaje odpadów, źródła ich powstawania oraz miejsca emisji:

Tabela nr 1.

Lp.	Kody <sup>1)</sup> odpadów	Rodzaje odpadów	Miejsce powstawania odpadów	Źródło emisji
1.	02 02 02	Odpadowa tkanka zwierzęca <i>(Odpady stanowi krew, mięso pochodzące z wycięcia okolicy rany klucia, w celu wykrwawienia zwierzęcia, odpady szczeciny z ratkami - materiał kategorii III)</i>	Hala uboju trzody, strefa „brudna”	S1 - Odpady wytwarzane na linii „brudnej” uboju trzody, w procesie wykrwawiania, usuwania szczeciny oraz doczyszczania półtuszy
2.	02 02 81	Odpadowa tkanka zwierzęca stanowiąca materiał szczególnego i wysokiego ryzyka, w tym odpady z produkcji pasz mięsno - kostnych inne niż wymienione w 02 02 80 <i>(Odpady stanowią stałe odpady powstające przy uboju, które zbierają się na posadzkach i kratkach ściekowych - materiał kategorii II - HRM)</i>	Hala uboju trzody, strefa „brudna”	S1 - Odpady wytwarzane na linii „brudnej” uboju trzody, w procesie wykrwawiania, usuwania szczeciny oraz doczyszczania półtuszy
3.	02 02 02	Odpadowa tkanka zwierzęca <i>(Odpady stanowią narządy płciowe samic i samców, pęcherzyk żółciowy, resztki kości, strzępy tkanki, rdzeń kręgowy, gałki oczne, ucho środkowe, migdałki, tchawica, tłuszcz i błona surowicza z czyszczenia żołądków - Materiał kategorii III)</i>	Hala obróbki tuszy wieprzowych, strefa „czysta”	S2 - Odpady wytwarzane na linii „czystej” uboju trzody, w procesie wytrzewiania, wyjmowania ośrodków, przepalania tuszy, czyszczenia żołądków i jelit oraz kontroli czystości obróbki



4.	02 02 81	<p>Odpadowa tkanka zwierzęca stanowiąca materiał szczególnego i wysokiego ryzyka, w tym odpady z produkcji pasz mięsno - kostnych inne niż wymienione w 02 02 80</p> <p><i>Odpady stanowią nieopróżnione jelita, treść żołądków i jelit, półtusze zakwestionowane przez IW oraz stałe odpady powstające w trakcie obróbki poubojowej, które zbierają się na posadzkach i kratkach ściekowych - <u>Materiał kategorii II HRM</u></i></p>	Hala obróbki tusz wieprzowych strefa „czysta”	S2 - Odpady wytwarzane na linii „czystej” uboju trzody, w procesie wytrzewiania, wyjmowania ośrodków, przepalawiania tusz, czyszczenia żołądków i jelit oraz kontroli czystości obróbki
5.	02 02 02	<p>Odpadowa tkanka zwierzęca</p> <p><i>Odpady stanowią racice, wymiona, ogony od bydła do 96 m-ca życia - <u>materiał kategorii III</u></i></p>	Hala obróbki tusz wołowych, strefa „czysta”	S3 - Odpady wytwarzane na linii „brudnej” uboju bydła w procesie wykrwawiania, skórowania, odcięcia głowy i wypreparowania języka
6.	02 02 81	<p>Odpadowa tkanka zwierzęca stanowiąca materiał szczególnego i wysokiego ryzyka, w tym odpady z produkcji pasz mięsno - kostnych inne niż wymienione w 02 02 80</p> <p><i>Odpady stanowią krew, komplet jelit wołowych, krezka, głowy wołowe, rdzeń kręgowy, kręgosłup (od sztuk powyżej 30 miesiąca jak jest usuwany), migdałki, okolice ran klucia; racice, ogony, wymiona od bydła powyżej 96 m-ca życia, krew, zużyte ręczniki papierowe używane do czyszczenia bolca po oszołomieniu oraz stałe odpady powstające przy uboju, które zbierają się na posadzkach i kratkach ściekowych, kolczyki plastikowe od bydła (<u>materiał kategorii I - SRM</u>)</i></p>	Hala obróbki tusz wołowych, strefa „czysta”	S3 - Odpady wytwarzane na linii „brudnej” uboju bydła w procesie wykrwawiania, skórowania, odcięcia głowy i wypreparowania języka
7.	02 02 02	<p>Odpadowa tkanka zwierzęca</p> <p><i>Odpady stanowią nogi bydła, ścinki mięsa i tłuszczu, skóry, narządy płciowe samic i samców, łój wołowy, odpady poubojowe inne niż materiał kategorii 2 i 1 (<u>materiał kategorii III</u>)</i></p>	Hala obróbki tusz wołowych, strefa „czysta”	S4 - Odpady wytwarzane na linii „czystej” uboju bydła, w procesie wytrzewiania, wyjmowania ośrodków, przepalawiania tusz i oddzielenia jelit od żołądków oraz czyszczenia żołądków.
8.	02 02 81	<p>Odpadowa tkanka zwierzęca stanowiąca materiał szczególnego i wysokiego ryzyka, w tym odpady z produkcji pasz mięsno - kostnych inne niż wymienione w</p>	Hala obróbki tusz wołowych, strefa „czysta”	S4 - Odpady wytwarzane na linii „czystej” uboju bydła, w procesie wytrzewiania, wyjmowania ośrodków, przepalawiania tusz

		02 02 80 <i>Odpady stanowi treść żołądków, (materiał kategorii II), komplet jelit wołowych, krezka, rdzeń kręgowy, kręgosłup (od sztuk powyżej 30 miesiąca jak jest usuwany), odpady opony twardej, opilki z piły i ekranu, półtusze zakwestionowane przez IW, oraz stałe odpady powstające w trakcie obróbki poubojowej, które zbierają się na posadzkach i kratkach ściekowych (materiał kategorii I)</i>		i oddzielenia jelit od żołądków oraz czyszczenia żołądków
9.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Magazyny spedycyjne, magazyn środków czystości	S5 - Odpady wytwarzane w procesie pakowania i rozpakowywania
10.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Magazyny spedycyjne, magazyn środków czystości	S5 - Odpady wytwarzane w procesie pakowania i rozpakowywania
11.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Magazyn środków czystości	S5 - Odpady wytwarzane w procesie pakowania i rozpakowywania
12.	02 02 04	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	Podczyszczalnia ścieków	S6 - Odpady wytwarzane wskutek podczyszczania ścieków produkcyjnych
13.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 160209 do 160212)	Urządzenia w hali produkcyjnej (hala uboju i obróbki), magazyny	S7 - Odpady wytwarzane wskutek utrzymywania stosowanych w zakładzie maszyn i urządzeń w należytym stanie technicznym
14.	02 02 99	Inne niewymienione odpady	Urządzenia w hali produkcyjnej (hala uboju i obróbki), magazyny	S7 - Odpady wytwarzane wskutek utrzymywania stosowanych w zakładzie maszyn i urządzeń w należytym stanie technicznym
15.	16 01 17	Metale żelazne	Urządzenia w hali produkcyjnej (hala uboju i obróbki), magazyny	S7 - Odpady wytwarzane wskutek utrzymywania stosowanych w zakładzie maszyn i urządzeń w należytym stanie technicznym
16.	16 01 18	Metale nieżelazne	Urządzenia w hali produkcyjnej (hala uboju i obróbki), magazyny	S7 - Odpady wytwarzane wskutek utrzymywania stosowanych w zakładzie maszyn i urządzeń w należytym stanie technicznym
17.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 – tu buty ochronne	Szatnie robocze, Magazyn środków czystości	S8 – Odpady wytwarzane wskutek konieczności utrzymania czystości w zakładzie.

wagi do tabeli nr 1:

<sup>1)</sup> - 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). Symbol „\*” oznacza odpady niebezpieczne.

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

Tabela nr 2.

Lp.	Kod odpadów <sup>1)</sup>	Rodzaje odpadów	Skład chemiczny i właściwości	Ilość [Mg/rok]
1.	02 02 02	Odpadowa tkanka zwierzęca	Odpady <b>kategori III<sup>3)</sup></b> wytwarzane na linii uboju trzody i linii uboju bydła. <i>Skład i właściwości: tkanka mięśniowa, kostna, tłuszczowa, krwiotwórcza, nerwowa, nabłonkowa, utworzona z wielkocząsteczkowych związków organicznych (cukrów, białek, tłuszczów), łatwo ulegająca rozkładowi nienadająca się do spożycia przez ludzi. Nie posiadają właściwości<sup>2)</sup> powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi</i>	5807,40
2.	02 02 04	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	Odpady <b>katgoria I<sup>3)</sup></b> – Osad ściekowy, tłuszcz, skratki. <i>Skład i właściwości: charakteryzuje się dużą zawartością łatwo rozkładalnych związków organicznych (tłuszcze, wytrącone białka), niską zdolnością oddawania wody przy jej dużej zawartości (wilgotność od 95-97 %). Nie posiadają właściwości<sup>2)</sup> powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi</i>	140,60
3.	02 02 81	Odpadowa tkanka zwierzęca stanowiąca materiał szczególnego i wysokiego ryzyka, w tym odpady z produkcji pasz mięsno - kostnych inne niż wymienione w 02 02 80	Odpady <b>kategori I i II<sup>3)</sup></b> wytwarzane na linii uboju trzody i na linii uboju bydła. <i>Skład i właściwości: tkanka organiczna łatwo ulegająca rozkładowi, zanieczyszczona ciałami obcymi, patogenami, lekami, niedozwolona do spożycia przez ludzi i zwierzęta. Nie posiadają właściwości<sup>2)</sup> powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi</i>	2236,00
4.	02 02 99	Inne niewymienione odpady	Odpady innych niewymienionych odpadów, powstałych podczas remontów i konserwacji instalacji, wykonane z materiału innego niż metale np. z gumy, z tworzywa sztucznego. <i>Skład i właściwości: Naturalne lub syntetyczne polimery termoplastyczne, elastomery, nie są odporne na wysoką temperaturę, są trudno rozkładalne. Nie posiadają właściwości<sup>2)</sup> powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi</i>	0,120
5.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady stanowią opróżnione opakowania po produktach i materiałach stosowanych w ramach utrzymania instalacji w sprawności i czystości, wykonane z papieru i tektury. <i>Skład i właściwości: Włókna organiczne z celulozy i ścieru drzewnego, z dodatkiem wypełniaczy: skrobi, talku, gipsu, kaolinu, łatwopalne, wodorochłonne. Nie posiadają właściwości<sup>2)</sup> powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi</i>	0,150
6.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady stanowią opróżnione opakowania po produktach i materiałach stosowanych w ramach utrzymania instalacji w sprawności i czystości, wykonane z tworzyw sztucznych. <i>Skład i właściwości: polimery termoplastyczne PP, PE,</i>	0,150



			<i>HDPE, LDPE, PVC z dodatkiem wypełniaczy: zmiękczaczy, plastyfikatorów, stabilizatorów, barwników. Nie posiadają właściwości<sup>2)</sup> powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi</i>	
7.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpad stanowią opakowania po materiałach myjących i odtłuszczających zawierające substancje niebezpieczne. <i>Skład takich opakowań to: żelazo, chrom, nikiel, inne pierwiastki metali żelaznych, tworzywa głównie polipropylen, zanieczyszczone węglowodorami aromatycznymi i alifatycznymi. Właściwości<sup>2)</sup>: HP14 – „ekotoksyczne”, HP8 – „żrące”</i>	0,500
8.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02.	Odpady w postaci czystości tkaninowego stosowanego przy pracach związanych z utrzymaniem linii technologicznej w sprawności, odpady odzieży ochronnej fartuchów, butów. <i>Skład i właściwości: głównie włókna celulozowe, wytrzymałe, trwałe i zdolne do absorpcji wilgoci oraz wykonane z gumy, tj. materiału uzyskiwanego z polimerów, tzw. elastomerów, mających zdolność do dużych, odwracalnych odkształceń. Głównym składnikiem gumy jest kauczuk (naturalny, syntetyczny lub mieszanina kauczuków). Odpady nie posiadają właściwości<sup>2)</sup> powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.</i>	0,06
9.	16 01 17	Metale żelazne	Odpady stanowią elementy instalacji wykonane z żelaza i stali powstałe podczas okresowych remontów instalacji oraz wymiany zużytych elementów na nowe. <i>Skład i właściwości: stop żelaza i węgla. Nie powodują zagrożenia dla zdrowia i środowiska. Nie posiadają właściwości<sup>2)</sup> powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi</i>	0,50
10.	16 01 18	Metale nieżelazne	Odpady stanowią elementy instalacji wykonane z metali nieżelaznych. <i>Skład i właściwości: metale inne niż stal, takie jak ołów, miedź, cyna, cynk, aluminium itd. Nie powodują zagrożenia dla zdrowia i środowiska. Nie posiadają właściwości<sup>2)</sup> powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi</i>	0,50
11.	16 02 13 *	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 160209 do 160212 (zużyte świetlówki)	Odpad stanowią zużyte świetlówki <i>Skład: zawierają rtęć, którą wysycony jest luminofor, zanieczyszczone części szklane i metalowe. Właściwości<sup>2)</sup>: HP14 – „ekotoksyczne”</i>	0,15

Uwagi do tabeli nr 2:

<sup>1)</sup> - 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). Symbol „\*” oznacza odpady niebezpieczne.

<sup>2)</sup> – właściwości ustalone zgodnie z rozporządzeniem Komisji (UE) Nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. zastępującym załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w sprawie odpadów oraz uchylającej niektóre dyrektywy (Dz. U. UE. L. z 2014 r. Nr 365, str. 89 z późn. zm.) oraz rozporządzeniem Rady (UE) 2017/997 z dnia 8 czerwca 2017 r. zmieniającym załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w odniesieniu do niebezpiecznej właściwości HP 14 Ekotoksyczne (Dz. U. UE. L. z 2017 r. Nr 150, str. 1).

<sup>3)</sup> – kategorie ustalone zgodnie z rozporządzeniem Parlamentu Europejskiego i Rady (WE) nr 1069/2009 z dnia 21 października 2009 r. określające przepisy sanitarne dotyczące produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego i produktów pochodnych, nieprzeznaczonych do spożycia przez ludzi, i uchylające rozporządzenie (WE) nr 1774/2002 (rozporządzenie o produktach ubocznych pochodzenia zwierzęcego) (Dz. U. UE. L. z 2009 r. Nr 300, str. 1 z późn. zm.).

### 2.3. Miejsce magazynowania odpadów:

- a) Wyszczególnione rodzaje odpadów w tabeli Nr 2 pkt. 2.2. rozdział III orzeczenia decyzji należy magazynować na terenie, do którego OBOJAN Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością Spółka Komandytowa z siedzibą w Stężycy, ul. Rzemieślnicza 6 ma tytuł prawny, tj. na terenie działki nr 1048 obręb Stężycza, w wydzielonych miejscach.
- b) Na miejsce magazynowania odpadów wyznacza się:
  - wydzielone pomieszczenia magazynowe w budynku produkcyjnym (w „części brudnej”), 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,
  - wydzielone pomieszczenie magazynowe w budynku produkcyjnym (pomieszczenie warsztatowe), niedostępne dla osób postronnych, wyposażone w sprawną wentylację i urządzenia p.poż.
  - wydzielone pomieszczenie magazynowe w budynku produkcyjnym (pomieszczenie gospodarcze), niedostępne dla osób postronnych, wyposażone w sprawną wentylację i urządzenia p.poż.

### 2.4. Rodzaje i sposób magazynowania wytworzonych odpadów:

Tabela nr 3.

L.p.	Kod odpadów <sup>1)</sup>	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 ( <b>kategoria III</b> ) <sup>2)</sup> szczelnych pojemnikach lub kontenerach, wykonanych z materiału nieulegającego korozji, z pokrywami i zamknięciami uniemożliwiającymi usuwanie z nich zawartości osobom nieupoważnionym i ustawionych w wydzielonych, chłodzonych pomieszczeniach magazynowych w budynku ubojni. Odpady w postaci krwi wieprzowej należy magazynować w wyodrębnionym zbiorniku, oddzielnie od pozostałych odpadów tej kategorii. Zbiorniki na odpady odkażać zawsze po opróżnieniu. Magazynowanie odpadów prowadzić w taki sposób, by nie miało to negatywnego wpływu na dalszy sposób ich wykorzystania, nie dłużej niż przez 1 dobę.
2.	02 02 04	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	Odpad jest usuwany podczas okresowych prac czyszczenia urządzeń kanalizacji ścieków technologicznych, następnie umieszczany w szczelnym zamykanym konfiskatorze - kontenerze przeznaczonym na odpady stanowiące <b>materiał kategorii I</b> <sup>2)</sup> usytuowanym w wydzielonym, chłodzonym magazynie na odpady w budynku ubojni, nie dłużej niż przez 1 dobę. Zbiorniki na odpady winny być oznakowane na trwale nr kategorii i kodem odpadów, wykonane z materiału nieulegającego korozji, szczelne, z pokrywami i zamknięciami. Zbiorniki na odpady odkażać zawsze po opróżnieniu.
3.	02 02 81	]Odpadowa tkanka zwierzęca stanowiąca materiał szczególnego i wysokiego ryzyka, w tym odpady z produkcji pasz mięsno - kostnych inne niż wymienione w 02 02 80	Odpady należy magazynować w oznakowanych, szczelnych, zamykanych pojemnikach – konfiskatorach, wykonanych z materiału niepowodującego korozji, umieszczonych w wydzielonych, chłodzonych magazynach w budynku ubojni. Magazynowanie odpadów prowadzić nie dłużej niż przez 1 dobę. Pojemniki lub kontenery winne być oznakowane na trwale nr kategorii ( <b>kategoria II</b> ) <sup>2)</sup> i kodem odpadów. Odpady w

			postaci krwi wołowej należy magazynować w wyodrębnionym zbiorniku, oddzielnie od pozostałych odpadów tej kategorii. Zbiorniki na odpady odkażać zawsze po opróżnieniu. Magazynowanie odpadów prowadzić w taki sposób, by nie miało to negatywnego wpływu na dalszy sposób ich wykorzystania, nie dłużej niż przez 1 dobę.
4.	02 02 99	Inne niewymienione odpady	Odpady z linii produkcyjnej typu zużyte uchwyty noży, węże gumowe itp. są selektywnie zbierane w wyznaczonym miejscu w pojemniku w pomieszczeniu magazynowym ubojni.
5.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady należy magazynować selektywnie w stalowym pojemniku w wyznaczonym pomieszczeniu magazynowym, w budynku ubojni.
6.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady należy magazynować selektywnie w stalowym pojemniku w wyznaczonym pomieszczeniu magazynowym w budynku ubojni.
7.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	W oddzielnym, oznakowanym kodem odpadu specjalnym, szczelnym, pojemniku lub kontenerze, wykonanym z materiału odpornego na ewentualną zawartość, z pokrywami i zamknięciami uniemożliwiającymi osobom nieupoważnionym usuwanie z nich zawartości i ustawionych w wydzielonym pomieszczeniu ubojni na szczelnej podłodze.
8.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02.	Odpady należy gromadzić w pojemnikach z tworzywa sztucznego lub w metalowej beczce o poj. 200 dm <sup>3</sup> w wydzielonym pomieszczeniu magazynowym, w budynku ubojni.
9.	16 01 17	Metale żelazne	W pojemniku ustawionym na utwardzonej powierzchni w wyznaczonym magazynie ubojni.
10.	16 01 18	Metale nieżelazne	W pojemniku ustawionym na utwardzonej powierzchni w wyznaczonym magazynie ubojni.
11.	16 02 13 *	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 160209 do 160212 (zużyte świetlówki)	W opakowaniach fabrycznych lub w oznakowanych kartonach, w wydzielonym miejscu w pomieszczeniu magazynowym niedostępnym dla osób trzecich, w budynku ubojni.

Uwagi do tabeli nr 3:

<sup>1)</sup> - 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). Symbol „\*” oznacza odpady niebezpieczne.

<sup>2)</sup> – kategorie ustalone zgodnie z rozporządzeniem Parlamentu Europejskiego i Rady (WE) nr 1069/2009 z dnia 21 października 2009 r. określające przepisy sanitarne dotyczące produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego i produktów pochodnych, nieprzeznaczonych do spożycia przez ludzi, i uchylające rozporządzenie (WE) nr 1774/2002 (rozporządzenie o produktach ubocznych pochodzenia zwierzęcego) (Dz. U. UE. L. z 2009 r. Nr 300, str. 1 z późn. zm.).

#### 2.4. Sposób gospodarowania odpadami:

Tabela nr 4.

L.p.	Kod odpadów <sup>1)</sup>	Rodzaje odpadów	Sposób gospodarowania
1.	02 02 02	Odpadowa tkanka zwierzęca	Odpady najpóźniej w ciągu doby są przekazywane uprawnionemu odbiorcy do zagospodarowania. Przewidziane metody przetwarzania odpadów: w pierwszej kolejności do wykorzystania w zakładzie produkującym biogaz lub w kompostowni (odzysk R3) lub do termicznego przekształcenia lub unieszkodliwienia na składowisku odpadów (D5, D10),



			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 02 04	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	Odpad jest usuwany podczas codziennych prac czyszczenia urządzeń kanalizacji ścieków technologicznych, gromadzony w pojemniku na odpady kategorii I <sup>2)</sup> do czasu przekazania uprawnionemu odbiorcy <b>do wykorzystania w zakładzie produkującym biogaz lub w kompostowni (odzysk R3) lub do termicznego przekształcenia (D10) lub unieszkodliwienia na składowisku odpadów (D5)</b> , zgodnie z załącznikiem nr 1 i 2 ustawy o odpadach. Transport odpadów do miejsc ich zagospodarowania prowadzony jest przez uprawnioną firmę posiadającą zezwolenie na transport odpadów.
3.	02 02 81	Odpadowa tkanka zwierzęca stanowiąca materiał szczególnego i wysokiego ryzyka, w tym odpady z produkcji pasz mięsno - kostnych inne niż wymienione w 02 02 80	Materiał kategorii I i II <sup>2)</sup> jest zbierany zgodnie z procedurą usuwania ubocznych produktów zwierzęcych i przekazywany uprawnionemu przedsiębiorcy <b>do wykorzystania w zakładzie produkującym biogaz lub w kompostowni (odzysk R3) lub do termicznego przekształcenia (D10) lub unieszkodliwienia na składowisku odpadów (D5)</b> , zgodnie z załącznikiem nr 1 i 2 ustawy o odpadach. Transport odpadów do miejsca ich unieszkodliwienia prowadzony jest przez firmę zewnętrzną, posiadającą zezwolenie na transport odpadów.
4.	02 02 99	Inne niewymienione odpady	Odpady po zgromadzeniu optymalnej ilości przekazywane są uprawnionemu odbiorcy do zagospodarowania <b>w procesie odzysku R3 lub unieszkodliwiania D5</b> . Transport odpadów do miejsc zagospodarowania realizowany jest przez firmę zewnętrzną, posiadającą uprawnienia do prowadzenia tego typu działalności.
5.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady po zgromadzeniu optymalnej ilości przekazywane są uprawnionemu odbiorcy do zagospodarowania <b>w procesie odzysku R3</b> . Transport odpadów do miejsc zagospodarowania realizowany jest przez firmę zewnętrzną, posiadającą uprawnienia do prowadzenia tego typu działalności.
6.	15 01 02	<i>Opakowania z tworzyw sztucznych</i>	Odpady po zgromadzeniu optymalnej ilości przekazywane są uprawnionemu odbiorcy do zagospodarowania <b>w procesie odzysku R3</b> . Transport odpadów do miejsc przetwarzania realizowany jest przez firmę zewnętrzną, posiadającą uprawnienia do prowadzenia tego typu działalności.
7.	15 01 10*	<i>Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone</i>	Odpady po zgromadzeniu optymalnej ilości przekazywane są uprawnionemu odbiorcy do zagospodarowania <b>w procesie odzysku R3 lub unieszkodliwiania D10</b> . Transport odpadów do miejsc zagospodarowania realizowany jest przez firmę zewnętrzną, posiadającą uprawnienia do prowadzenia tego typu działalności.
8.	15 02 03	<i>Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02.</i>	Odpady po zgromadzeniu optymalnej ilości przekazywane są uprawnionemu odbiorcy do zagospodarowania <b>w procesie unieszkodliwiania D5</b> . Transport odpadów do miejsca unieszkodliwiania realizowany jest przez firmę zewnętrzną, posiadającą uprawnienia do prowadzenia tego typu działalności.
9.	16 01 17	<i>Metale żelazne</i>	Odpady po zgromadzeniu optymalnej ilości przekazywane są uprawnionemu odbiorcy do zagospodarowania <b>w procesie odzysku R4</b> . Transport odpadów do miejsc

			przetwarzania realizowany jest przez firmę zewnętrzną, posiadającą uprawnienia do prowadzenia tego typu działalności.
10.	16 01 18	Metale nieżelazne	Odpady po zgromadzeniu optymalnej ilości przekazywane są uprawnionemu odbiorcy do zagospodarowania w procesie odzysku R4. Transport odpadów do miejsc przetwarzania realizowany jest przez firmę zewnętrzną, posiadającą uprawnienia do prowadzenia tego typu działalności.
11.	16 02 13 *	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 160209 do 160212 (zużyte świetlówki)	Odpady po uzyskaniu jednostki transportowej (cały pojemnik) przekazywane do odzysku lub unieszkodliwienia np. metodą R12, D5 odpowiednim odbiorcom, tj. takim, którzy prowadzą działalność w oparciu o wydane decyzje z zakresu gospodarki odpadami, ewentualnie wymieniane na nowe w punkcie sprzedaży (sztuka za sztukę).

Uwagi do tabeli nr 4:

<sup>1)</sup> - 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). Symbol „\*” oznacza odpady niebezpieczne.

<sup>2)</sup> - kategorie ustalone zgodnie z rozporządzeniem Parlamentu Europejskiego i Rady (WE) nr 1069/2009 z dnia 21 października 2009 r. określające przepisy sanitarne dotyczące produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego i produktów pochodnych, nieprzeznaczonych do spożycia przez ludzi, i uchylające rozporządzenie (WE) nr 1774/2002 (rozporządzenie o produktach ubocznych pochodzenia zwierzęcego) (Dz. U. UE. L. z 2009 r. Nr 300, str. 1 z późn. zm.).

R3 - Recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania), zgodnie z załącznikiem Nr 1 do ustawy o odpadach.

R10 - Obróbka na powierzchni ziemi przynosząca korzyści dla rolnictwa lub poprawę stanu środowiska, zgodnie z załącznikiem Nr 1 do ustawy o odpadach.

D5 - Składowanie na składowiskach w sposób celowo zaprojektowany (np. umieszczanie w uszczelnionych oddzielnych komorach, przykrytych i izolowanych od siebie wzajemnie i od środowiska itd.), zgodnie z załącznikiem Nr 2 do ustawy o odpadach.

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.), zgodnie z załącznikiem Nr 2 do ustawy o odpadach.

D10 - Przekształcanie termiczne na łądzie, zgodnie z załącznikiem Nr 2 do ustawy o odpadach.

### 3. Emisja hałasu do środowiska.

4.1. Dopuszczalny poziom hałasu w związku z pracą Zakładu wyrażony równoważnym poziomem dźwięku A, przenikający do środowiska na tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej, zlokalizowane od strony północno-wschodniej Zakładu wynosi:

- w porze dziennej w godzinach  $6^{00} - 22^{00} \leq 50$  dB
- w porze nocnej w godzinach  $22^{00} - 6^{00} \leq 40$  dB

4.2. Rozkład czasu pracy źródeł hałasu dla doby:

- w porze dziennej w godzinach  $6^{00} - 22^{00}$  - aktywne są źródła hałasu związane z funkcjonowaniem ubojni, tj. zespół agregatów chłodniczych - 12 szt., zespół wentylatorów - 25 szt., klimatyzatory - 2 szt., agregat prądotwórczy - 2 szt. oraz transport samochodowy, ekspedycja, załadunek i rozładunek towaru,
- w porze nocnej w godzinach  $22^{00} - 6^{00}$  - aktywny jest zespół agregatów chłodniczych - 12 szt. oraz zespół wentylatorów - 24 szt.

### 5. Odprowadzanie wód opadowych.

5.1. Tereny utwardzone, z których zbierana jest woda opadowe podzielono na dwie zlewnie F1 i F2, które odwadniane są przez dwa niezależne systemy odprowadzania wód opadowych do ziemi. Wody z dachów są odprowadzane bezpośrednio rynnami do ziemi.

5.2. Wody z terenów utwardzonych spływają do kratki deszczowych. Kratki ściekowe wyposażone są w studzienki osadnikowe o pojemności 1,0 m<sup>3</sup>.

- 5.3. Do oczyszczania wód opadowych każdy z układów odwadniających został wyposażony w studzienkę osadnikową, osadnik oraz urządzenie do podczyszczania wód z węglowodorów ropopochodnych. Dla układu odwadniającego zlewnię F1 zainstalowano separator koalescencyjny. Natomiast dla oczyszczania wód ze zlewni F2 zainstalowano urządzenie do oczyszczania wód z węglowodorów ropopochodnych wykonane z kręgów betonowych z dwoma deflektorami kierującymi przepływem wody w sposób umożliwiający flotację substancji lekkich. Pomiędzy deflektorami umieszczone są rękawy absorpcyjne.
- 5.4. Wody opadowe są odprowadzane do ziemi za pośrednictwem 2 studni chłonnych po jednej w każdym układzie.
- 5.5. W niniejszej decyzji nie określa się warunków odprowadzania wód opadowych, z uwagi na fakt, że instalacja ta nie jest powiązana z instalacją IPPC.
- 5.6. Warunki odprowadzenia wód opadowych określa odrębne pozwolenie wodnoprawne.

#### **6. 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**

Ustala się warunki poboru wód podziemnych z utworów czwartorzędowych z ujęcia składającego się z jednej studni wierconej o głębokości 51,0 m p.p.t., zlokalizowanej na działce nr 1048 obr. Stężyca, o współrzędnych geograficznych N 54°12'40" E 17°55'50", na potrzeby technologiczne, socjalno-bytowe i mycia pojazdów zakładu w następującej ilości:

$$\begin{aligned} Q_{\max} &= 0,005 \text{ m}^3/\text{s} \\ Q_{\text{dśr.}} &= 175,70 \text{ m}^3/\text{d} \\ Q_{\text{dop.}} &= 54\,000 \text{ m}^3/\text{rok} \end{aligned}$$

przy zatwierdzonej wydajności eksploatacyjnej ujęcia  $Q = 18 \text{ m}^3/\text{h}$  i depresji  $s = 0,85 \text{ m}$ .

1. Woda podziemna będzie wykorzystywana na potrzeby instalacji uboju i powiązanej z nią myjnią pojazdów.
2. Warunki poboru wód podziemnych:
  - wykonywanie systematycznych pomiarów ilości zużywanej wody z ujęcia i rejestracji wskazań wodomierza z częstotliwością raz w miesiącu,
  - wykonywanie pomiarów ilości pobieranej wody na podstawie wodomierza usytuowanego w hydroforni,
  - wykonywanie badań jakości ujmowanej wody w zakresie parametrów fizyczno-chemicznych takich jak: mętność, barwa, zapach, odczyn, twardość ogólna, zasadowość ogólna, żelazo, mangan, amoniak, azotyny, chlorki, utlenialność, przewodność, raz w roku,
  - wykonywanie badań bakteriologicznych ujmowanej wody raz w roku,
  - wykonywanie badań wydajności i poziomu zwierciadła wody w studni raz w roku, wyniki badań odnotowywać w książce eksploatacji ujęcia,
  - przekazywanie wyników pomiarów ilości pobieranej wody oraz wyników pomiarów wydajności eksploatacyjnej ujęcia i poziomu zwierciadła wody w studni organowi właściwemu do wydania pozwolenia zintegrowanego, w terminie do 31 stycznia, za poprzedni rok kalendarzowy.



## V. ILOŚĆ, STAN I SKŁAD ŚCIEKÓW PRZEMYSŁOWYCH

1. Ścieki poprodukcyjne i socjalno-bytowe są podczyszczane w zakładowej mechaniczno-chemicznej podczyszczalni ścieków, w ilości:

$$\begin{aligned}Q_{\max} &= 0,004 \text{ m}^3/\text{s} \\Q_{\text{dśr.}} &= 115,0 \text{ m}^3/\text{d} \\Q_{\text{dop.}} &= 47\,436 \text{ m}^3/\text{rok}\end{aligned}$$

2. Ścieki pochodzące z myjni pojazdów, są podczyszczane w osadniku z zawiesiny ogólnej i w separatorze z węglowodorów ropopochodnych, w ilości:

$$\begin{aligned}Q_{\max} &= 0,0005 \text{ m}^3/\text{s} \\Q_{\text{dśr.}} &= 14,54 \text{ m}^3/\text{d} \\Q_{\text{dop.}} &= 5949 \text{ m}^3/\text{rok}\end{aligned}$$

3. Ścieki poprodukcyjne i socjalno-bytowe przyłączem  $\phi$  200 mm, a ścieki z myjni odpowiednio przyłączem  $\phi$  160 mm są odprowadzane do gminnej kanalizacji sanitarnej, którą trafiają do komunalnej oczyszczalni ścieków eksploatowanej przez Gminne Przedsiębiorstwo Komunalne Sp. z o. o. w Stężycy Delowie, w łącznej ilości:

$$\begin{aligned}Q_{\max} &= 0,0045 \text{ m}^3/\text{s} \\Q_{\text{dśr.}} &= 129,5 \text{ m}^3/\text{d} \\Q_{\text{dop.}} &= 54\,000 \text{ m}^3/\text{rok}\end{aligned}$$

o następujących najwyższych dopuszczalnych wartościach wskaźników zanieczyszczeń w odprowadzanych ściekach:

azot amonowy	$\leq 100,0 \text{ mgN}_{\text{NH}_4}/\text{l}$
azot azotynowy	$\leq 10,0 \text{ mgN}_{\text{NO}_2}/\text{l}$
fosfor ogólny	$\leq 10,0 \text{ mgP}/\text{l}$
węglowodory ropopochodne	$\leq 15,0 \text{ mg}/\text{l}$

2. Warunki odprowadzania ścieków przemysłowych 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 ubojni należy realizować poprzez:

- rejestr temperatur w chłodniach,
- rejestrację zużycia wody, energii elektrycznej, oleju opałowego, oleju napędowego, gazu płynnego i węgla,
- rejestrację ilości i wagi ubijanych zwierząt, na podstawie tych danych obliczane są wskaźniki:
  - zużycie wody / tonę tusz,
  - zużycie energii elektrycznej / tonę tusz
  - zużycie oleju opałowego oraz węgla / tonę tusz,
  - masa ubojowa / ilość wytworzonych odpadów,
- rejestrację ilości i kontroli jakości ścieków z podczyszczalni,
- ewidencję wytwarzanych odpadów,
- rejestrację przeglądów eksploatacyjnych urządzeń technicznych zakładu,
- pomiary poziomu hałasu.

Wyniki odczytów, ewidencji i wskaźniki odnotowane zostaną w zbiorczym zestawieniu danych i dołączone do raportu monitoringowego.

## **2. Monitoring i ewidencjonowanie emisji substancji do powietrza.**

- 2.1. Nie przewiduje się prowadzenia ciągłych bądź okresowych pomiarów emisji gazów i pyłów z instalacji do spalania paliw (kotły) oraz z wentylacji mechanicznej magazynów tuczników i bydła.
- 2.2. Należy prowadzić pośredni monitoring emisji substancji do powietrza, poprzez ewidencjonowanie ilości zużywanych surowców i paliw. Na dwóch emitorach kotłowni służącej na potrzeby technologiczne zakładu, centralnego ogrzewania i przygotowania ciepłej wody użytkowej oraz kotłowni myjni samochodów, w terminie nie dłuższym niż 5 miesiące od dnia wydania niniejszego pozwolenia, należy zainstalować stanowiska pomiarowe, zgodnie z obowiązującą normą i utrzymywać je w stałej sprawności technicznej, w celu umożliwienia wykonania kontrolnych pomiarów emisji.
- 2.3. Należy sporządzać i wprowadzać do Krajowej bazy raport zawierający stosowne informacje o emisjach, we wskazanym sposobie oraz odpowiednim terminie, zgodnie z obowiązującymi przepisami.

## **3. Ewidencjonowanie wytwarzanych odpadów.**

- 3.1 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.**

- 4.1 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.**

- 5.1 Prowadzić ewidencję zużycia wody na potrzeby zakładu, na podstawie odczytów z wodomierza dokonywanych raz w miesiącu oraz monitoring jakości pobieranej wody.
- 5.2 Prowadzić rejestrację poziomów zwierciadła wody i wydajności eksploatacyjnej studni, raz w roku.

## **7. Monitoring i ewidencjonowanie odprowadzanych ścieków.**

- 7.1. Prowadzić ewidencję ilości oraz kontrolę jakości odprowadzanych ścieków, zgodnie z pozwoleniem wodnoprawnym.
- 7.2. Dokonywać przeglądów stanu technicznego urządzeń wchodzących w skład zakładowej oczyszczalni ścieków wraz ze zbiornikami do ścieków oczyszczonych i zbiornika uśredniającego oraz zbiorników na osady, raz w roku.
- 7.3. Dokonywać przeglądów urządzeń oczyszczających myjni pojazdów, co najmniej raz na pół roku, a wyniki odnotowywać w książce eksploatacji urządzeń.

## **8. Monitoring i ewidencjonowanie odprowadzanych wód opadowych i roztopowych.**

- 8.1 Dokonywać kontroli eksploatacji 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
  - serwisowanie kotłów i palników z odpowiednią częstotliwością i specjalistyczne podmioty,
  - niezwłoczne usuwanie usterek,
  - przestrzeganie reżimów technologicznych.
- 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:
- odpowiednie zabezpieczenie pomieszczeń używanych do magazynowania ubocznych produktów pochodzenia zwierzęcego i odpadów,
  - chłodzenie pomieszczeń używanych do magazynowania ubocznych produktów pochodzenia zwierzęcego i odpadów, aby zapobiec wydalaniu się odorów i szybkiemu ich rozkładowi,
  - stosowanie środków dezodorujących, sprawne i szybkie usuwanie odpadów poubojowych z hali ubojowej,
  - przestrzeganie zasad systemu HCCP określającego system bieżących kontroli czystości i opróżniania pojemników i wózków na odpady.
  - systematyczne czyszczenie i dezynfekowanie pojemników i magazynów, w których przechowywane są uboczne produkty pochodzenia zwierzęcego i odpady,
  - stosowanie reżimu higienicznego przy transporcie i magazynowaniu żywca, przy wywozie odpadów, myciu i dezynfekcji urządzeń podczyszczających i gromadzących odpady.
- 2. Metody zapobiegania lub ograniczania ilości wytwarzanych odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko.**
- 2.1. Właściwa selekcja skupowanego żywca, w celu wyboru sztuk zdrowych.
  - 2.2. Właściwe przestrzeganie reżimu technologicznego i weterynaryjnego, poprzez prawidłową organizację pracy oraz stałe szkolenie i nadzór nad pracownikami.
  - 2.3. Ścisłe przestrzeganie zasad selekcji odpadów, by zapewnić ich właściwe zagospodarowanie.
  - 2.4. Suche zbieranie odpadów w trybie ciągłym, wzdłuż linii uboju, przed rozpoczęciem cyklu mycia.
  - 2.5. Hermetyzacja i schładzanie zbiorników na odpady poubojowe.
  - 2.6. Maksymalne wykorzystanie surowca, co jednocześnie wpływa na zmniejszenie ilości wytwarzanych odpadów.
  - 2.7. Utrzymywanie miejsc magazynowania odpadów w należytej czystości, by wykluczyć ujemny wpływ tego procesu na środowisko.
  - 2.8. Zachowanie dopuszczalnego czasu magazynowania odpadów.
  - 2.9. Wdrożenie programu napraw i remontów zapewniającego sprawne działanie sprzętu i urządzeń oraz utrzymanie obiektów w czystości.
  - 2.10. Stała współpraca z odbiorcami odpadów, posiadającymi stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami, w zgodzie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami prawnymi.
  - 2.11. Przy zagospodarowaniu odpadów, o ile jest to możliwe, w pierwszej kolejności preferowanie odzysku materiałów i surowców z odpadów.
  - 2.12. 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, posiadających świadectwa CE oraz prowadzenie ich bieżących przeglądów.
  - 3.2. Zastosowanie w budynkach odpowiednich materiałów budowlanych posiadających dobrą izolacyjność akustyczną.
  - 3.3. Odpowiednie zagospodarowanie terenu działki, w tym właściwie zaprojektowane dojazdy i parkingi.



- 4. Metody ochrony zasobów wodnych i środowiska wodnego przed zanieczyszczeniem.**
- 4.1. Wyposażenie obiektu ubojni 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 i myjek wysokociśnieniowych, stosowania mechanizmu spustowego (włącznika) przy dyszy węża, czyszczenie pianą i żelom, dopasowanie czasu trwania cyklu czyszczenia do rozmiaru naczynia, automatyczne dozowanie środków czyszczących, stosowanie środków myjących i dezynfekujących z zachowaniem wszelkich środków ostrożności podanych w kartach charakterystyki preparatu niebezpiecznego.
  - 4.3. Stosowanie czyszczenia magazynów żywca i trzody chlewnej metodą tzw. „na sucho”, polegającą na zbieraniu stałych odchodów zwierzęcych bez użycia wody.
  - 4.4. Zbieranie krwi w niecce wykrwawiania a następnie transport jej układem odpompowującym do zbiornika, zastosowanie gumowych wałków w początkowej fazie mycia niecki, bez stosowania wstępnego splukiwania, zastosowanie ściągaczki gumowej do zbierania skrzepniętej krwi z podłogi.
  - 4.5. Zainstalowanie niecki wykrwawiania o długości równej czasowi wykrwawiania, noża rurkowego, który zwiększa poziom uzysku krwi oraz niecki wykrwawiania z podwójnym kanałem, jeden do odprowadzania krwi do zbiornika, a drugi do odprowadzania wody po umyciu do ogólnego systemu ścieków technologicznych.
  - 4.6. Ciągłe zbieranie odpadów bez użycia wody, wzdłuż linii ubojowej z podłogi, kratek ściekowych i syfonów przez pracowników brygady myjącej.
  - 4.7. Kontrola wody w parownikach poprzez zainstalowanie zaworu kulowego lub innego urządzenia mierzącego poziom wody i odcinającego dopływ wody po napełnieniu zbiornika, oraz dyszy do płukania tuszy po usunięciu szczeciny, co pozwala na zmniejszenie zużycia wody.
  - 4.8. Usuwanie treści pokarmowej z żołądków i jelit „na sucho” bez użycia wody.
  - 4.9. Zastosowanie zbiorowego płukania języków i serc zawieszanych na stojakach.
  - 4.10. Zastosowanie do mycia tusz automatycznej myjki wyposażonej w dysze nastawne, pozwalających nakierować i skondensować strumień wody,
  - 4.11. Zastosowanie sterylizatorów do noży i piły.
  - 4.12. Zastosowanie obiegu recyrkulacji wody w szczeciniarce, w celu zmniejszenia zużycia wody.
  - 4.13. Wyposażenie zakładu w mechaniczną podczyszczalnię ścieków z chemicznym strącaniem fosforu i odprowadzeniem ich gminną kanalizacją sanitarną na komunalną oczyszczalnię ścieków w Stężycy-Delowie.
  - 4.14. Zastosowanie podczyszczania ścieków pochodzących z myjni pojazdów.
  - 4.15. Wyposażenie zakładu w szczelne betonowe zbiorniki na ścieki.
  - 4.16. Wyposażenie zakładu w szczelne betonowe zbiorniki do gromadzenia gnojowicy, odrębnie od ścieków.
  - 4.17. Zagospodarowanie rolnicze odchodów: gnojowicy i obornika.
  - 4.18. Właściwe przechowywanie środków chemicznych w specjalnych, szczelnych zbiornikach usytuowanych w bezpiecznej odległości od wód powierzchniowych i od studni stanowiącej źródło zaopatrzenia w wodę.
  - 4.19. Stosowanie maszyn o wysokiej sprawności, energooszczędności, stosunkowo niskim zużyciem wody i małą ilością powstających ścieków
  - 4.20. Wyposażenie miejsc narażonych na zanieczyszczenie rozlewami substancji chemicznych w sorbenty lub inne preparaty chemiczne zapewniające ograniczenie ich rozprzestrzeniania oraz umożliwiające ich przechwycenie i neutralizację.
  - 4.21. Zachowanie szczelnego utwardzenia dróg dojazdowych i placów manewrowych oraz kanalizacji deszczowych wyposażonych w osadniki oraz separatory związków ropopochodnych, ograniczających w znaczny sposób przedostawanie się do środowiska zawiesiny ogólnej i węglowodorów ropopochodnych z odprowadzanymi wodami opadowymi.
  - 4.22. 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. 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.

### **IX. SPOSOBY ZAPOBIEGANIA WYSTĘPOWANIU I OGRANICZANIA SKUTKÓW AWARII ORAZ WYMÓG INFORMOWANIA O WYSTĄPIENIU AWARII**

1. Stosowane w ubojni Obojan Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością Spółka Komandytowa w Stężycy 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 układu odpompowującego krew z procesu wykrwawiania, w celu uniknięcia przedostania się krwi do ścieków, należy niezwłocznie usunąć usterkę i wymienić pompę.
3. W przypadku awarii podczyszczalni ścieków, do czasu wyłączenia instalacji lub usunięcia awarii ścieki będą gromadzone w szczelnym zbiorniku.
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.

### **X. SPOSOBY POSTĘPOWANIA W PRZYPADKU ZAKOŃCZENIA EKSPLOATACJI INSTALACJI**

Zgodnie z wymogami wynikającymi z przepisów Prawa budowlanego, Prawa ochrony środowiska, Ustawy o odpadach i Prawa wodnego.

### **XI. SPOSOBY ZAPEWNIENIA EFEKTYWNEGO WYKORZYSTANIA ENERGII**

1. Zastępowanie urządzeń o niskiej sprawności energetycznej urządzeniami wysokosprawnymi o niskim zapotrzebowaniu na energię elektryczną.
2. Właściwy dobór mocy elektrycznej do prawidłowej eksploatacji urządzeń oraz racjonalna gospodarka paliwami w kotłowni.
3. Prowadzenie systematycznej konserwacji maszyn oraz systemu chłodniczego.
4. Prowadzenie efektywnego zarządzania energią – optymalizacja i monitoring.

### **XII. INNE ZOBOWIĄZANIA**

Zobowiązuje się Stronę do:

1. Przedkładania Staroście Kartuskiemu, raz na dwa lata, wyników pomiarów w zakresie hałasu, do których zobowiązano Stronę w niniejszym pozwoleniu, wraz z ich analizą i interpretacją.
2. Archiwizowania kserokopii dokumentów sporządzanych na potrzeby sprawozdawczości dotyczącej korzystania ze środowiska, informacji na temat przeglądów eksploatacyjnych stosowanych maszyn i urządzeń oraz wyników monitoringu ubojni, o którym mowa w rozdziale VI i ich przedkładania wraz z raportem z realizacji niniejszej decyzji oraz na żądanie niniejszego organu.
3. Przedłożenia raportu z realizacji niniejszej decyzji po 5-ciu latach od wydania pozwolenia.
4. Informowania na bieżąco Starosty Kartuskiego o planowanych zmianach funkcjonowania instalacji objętej niniejszym pozwoleniem.

### **XIII. TERMIN UDZIELENIA POZWOLENIA ZINTEGROWANEGO**

Udziela się pozwolenia zintegrowanego na czas nieoznaczony.

## UZASADNIENIE

Firma Obojan Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością Spółka Komandytowa ul. Rzemieślnicza 6, 83-322 Stężycza, powiat kartuski (NIP: 589-17-25-338, REGON: 192092792) wystąpiła z wnioskiem w dniu 15.12.2017 r. o udzielenie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do uboju o zdolności produkcyjnej ponad 50 ton tusz na dobę na terenie działki nr 1048 w miejscowości Stężycza, gm. Stężycza. Do wniosku załączono opracowanie pt. „Wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji uboju trzody chlewnej i bydła w ubojni Obojan Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością sp. k. ul. Rzemieślnicza 6, 83-322 Stężycza” wykonane przez mgr inż. Kazimierza Klimczyka oraz dowód uiszczenia opłaty rejestracyjnej, wymaganej z art. 210 ustawy *Prawo ochrony środowiska* (t.j.: Dz.U. z 2018 r. poz. 799 z późn. zm.), obliczonej na podstawie *Rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia listopada 2014 r. w sprawie wysokości opłat rejestracyjnych* (Dz.U. z 2014 poz. 1183).

Na podstawie pkt 6 ppkt 4 załącznika do *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. Nr 122, póź. 1169), przedmiotowy zakład zalicza się do instalacji uboju zwierząt o zdolności produkcyjnej ponad 50 ton tusz 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 18.05.2018r. nr R.6222.1.2017.IB zawiadomił Wnioskodawcę o wszczęciu postępowania w sprawie przedłożonego wniosku. Zgodnie z art. 209 ust. 1 ustawy *Prawo ochrony środowiska* tutejszy Urząd, pismem z dnia 21.05.2018 r. nr R.6222.1.2018.IB, przekazał Ministrowi Środowiska wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego w wersji elektronicznej na informatycznym nośniku danych. W dniu 11.06.2018 r. Strona została wezwana do złożenia uzupełnienia przedłożonej dokumentacji w zakresie niezbędnym do rozstrzygnięcia sprawy. Dnia 28.06.2018 r. otrzymano od Strony odpowiedź na wezwanie.

Zgodnie z art. 218 ustawy *Prawo ochrony środowiska* zapewniono udział społeczeństwa w postępowaniu o wydanie niniejszego pozwolenia, który został zapewniony poprzez podanie do publicznej wiadomości obwieszczenia z dnia 18.05.2018 r. nr R.6222.1.2018.IB o wszczęciu postępowania, w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do uboju zwierząt o zdolności produkcyjnej ponad 50 ton tusz na dobę oraz o możliwości składania uwag i wniosków, w terminie 30 dni, w siedzibie Wydziału Rolnictwa i Ochrony Środowiska Starostwa Powiatowego w Kartuzach. Obwieszczenie, o którym mowa zostało zamieszczone w Biuletynie Informacji Publicznej Starostwa Powiatowego w Kartuzach, na tablicy ogłoszeń Starostwa, a także na tablicy ogłoszeniowej Urzędu Gminy w Stężycy. W terminie 30 dni od dnia obwieszczenia nie wpłynęły żadne uwagi i wnioski dotyczące sprawy.

Udzielając niniejszego pozwolenia tutejszy Organ przeanalizował przedstawione we wniosku informacje dotyczące działalności zakładu uboju prowadzonego przez firmę Obojan Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością Sp. k., ul. Rzemieślnicza 6, 83-322 Stężycza, 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.

Obojan Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością Sp. k. w Stężycy prowadzi działalność w zakresie uboju trzody chlewnej oraz bydła, produkcji półtuszy wieprzowych, ćwierci wołowych, podrobów, żołądków wieprzowych, przedżołądków wołowych, jelit cienkich wieprzowych ze śluzem, jelit krzyżowych, śledzion i pęcherzy wieprzowych. Surowcami do produkcji jest bydło i trzoda chlewna. Maksymalna zdolność produkcyjna instalacji wynosi 99,83 ton tusz na dobę. Proces produkcyjny odbywa się w budynku podzielonym funkcjonalnie na część „brudną” i „czystą”. W części „brudnej” prowadzone jest przyjęcie zwierząt i ubój, natomiast w części „czystej” wszystkie następne etapy procesu produkcyjnego.



Ubojnia Obojan Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością Sp. k. w Stężycy dysponuje sprawdzoną i opatentowaną technologią produkcji. Zakład powstał w 2002 r., w którym to oddano do użytkowania budynek ubojni zgodnie z decyzją Wójta Gminy Stężycy Nr B.7355-11/02 z dnia 10.04.2002r. Powiatowy Lekarz Weterynarii w Kartuzach decyzją Nr 22/2004 z dnia 30.04.2004r. nadał weterynaryjny numer identyfikacji zakładu 22 05 01 02. W zakładzie stosuje się nowoczesne technologie, nieodbiegające 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 budynek ubojni. Teren działki jest uporządkowany organizacyjnie i technicznie. Według projektu technologicznego ubój zwierząt odbywa się naprzemiennie. Oddzielnie odbywa się ubój trzody chlewnej i oddzielnie – bydła. Przy uboju zachodzą następujące procesy. Wstępem jest skup i transport zwierząt oraz wyładunek zwierząt i ich, przetrzymywanie w magazynie żywca i hali przedubojowej. Następnie proces ubojowy trzody chlewnej i bydła zawiera następujące etapy: przygotowanie zwierząt do uboju, oształmianie zwierząt, kłucie i wykrwawianie. Obróbka poubojowa trzody chlewnej wygląda następująco: najpierw odbywa się przygotowanie tuszy do oparzenia, następnie oparzenie świń i proces odszczeciniwania, kolejnym etapem jest wytrzewianie polegające na otwarciu i opróżnieniu jamy brzusznej, po czym następuje otwieranie i opróżnianie klatki piersiowej, po którym odbywają się kolejne procesy takie jak: rozcinanie tuszy, podrywanie sadła, badanie lekarsko-weterynaryjne, wyjmowanie sadła, nerek i mózgu, usuwanie migdałków i rany klucia. Ostatnim etapem jest tzw. toaleta końcowa polegająca na sprawdzeniu czystości i obróbki półtuszy oraz myciu przy użyciu myjki. Ostatecznie półtusze poddawane są klasyfikacji, ważone i przekazywane do chłodni – schładzanie. Odrębnie odbywa się dzielenie podrobów jak ozory, płuca, serca i wątroby. Obróbka poubojowa bydła polega na przygotowaniu tuszy do skórowania, następnie profilowaniu i zdejmowaniu skóry z głowy, oddzieleniu głowy, odcinaniu stóp. Następnie odbywa się wytrzewianie czyli otwarcie i opróżnianie jamy brzusznej, po którym następuje otwarcie jamy klatki piersiowej, przepoławianie tuszy, badanie lekarsko-weterynaryjne, wyjmowanie nerek i łożu wewnętrznego i tzw. toaleta końcowa, która tak jak w przypadku świń polega na ostatecznym sprawdzeniu czystości półtuszy i o ile zachodzi konieczność następuje mycie półtuszy. Ostatecznie następuje kwalifikacja półtuszy i ważenie oraz przekazanie ich do chłodni.

Wszystkie części przewodu pokarmowego świń i bydła uznawane za zdatne do spożycia przez organ badania zwierząt rzeźnych przekazywane są do dalszej obróbki. Od świń pozyskuje się żołądek, śledzionę, pęcherz, jelito cienkie oraz jelito krzyżowe. Od bydła pozyskiwane są żołądki (żwacz i czepiec). Pozostałe części przewodu pokarmowego są ubocznymi produktami pochodzenia zwierzęcego.

Treść pokarmowa gromadzona jest w oznakowanych pojemnikach na materiał kat. 2, następnie jest przekazywana do magazynu uppz. Oczyszczone produkty są schładzane wodą i lodem. Po schłodzeniu są pakowane do pojemników lub specjalnych beczek. Pojemniki z gotowym produktem są przekazywane do magazynu chłodniczego jeliciami w celu schłodzenia do temp. 3°C, a następnie po wychłodzeniu podlegają dystrybucji.

Do prowadzenia instalacji i powiązanej z nią technologicznie myjni, woda pobierana jest z własnej studni głębinowej Nr 1 znajdującej się na terenie działki nr 1048 w Stężycy. Zgodnie z art. 208 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, jeżeli wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego obejmuje również pobór wód podziemnych to powinien on spełniać wymagania wniosku o wydanie pozwolenia wodnoprawnego na pobór wód. W związku z tym w pozwoleniu zintegrowanym na podstawie art. 403 ustawy z dnia 20 lipca 2017 r. Prawa wodnego (Dz. U. z 2017 r. poz. 1566 ze zm.) określono warunki poboru wód podziemnych.

Studnię głębinową wykonano do głębokości 51,0 m p.p.t. Otwór studzienny został wyposażony w obudowę typu Lange. W studni zabudowany jest zestaw pompy Winner WYT D/19. Pompa opuszczona jest na rurach stalowych ocynkowanych  $\phi$  50 mm na głębokość 30 m. Woda pobierana z ujęcia kierowana jest do hydroforni znajdującej się w budynku ubojni. W pomieszczeniu tym znajduje się hydrofor o pojemności 1300 l oraz armatura  $\phi$  50 mm. Woda ze studni doprowadzana jest rurociągiem HDPE  $\phi$  80 mm.

Do rejestracji kontroli ilości pobieranej wody służy wodomierz POWoGaz S. A. typu MWN 50  $q_p = 18 \text{ m}^3/\text{h}$  BHV, który zainstalowany jest w hydroforni.

Ujęcie posiada zatwierdzone zasoby eksploatacyjne w wysokości  $Q = 18 \text{ m}^3/\text{h}$ , przy depresji  $S = 0,85 \text{ m}$  i  $R = 154 \text{ m}$  przedstawione w „Dokumentacji hydrogeologicznej ujęcia wód podziemnych z utworów czwartorzędowych na terenie ubojni Obojan Spółka z o. o. z siedzibą w Stężycy”, przyjęte bez zastrzeżeń zawiadomieniem Starosty Kartuskiego nr R.7520-17/2004 z dnia 09.09.2004 r.

Pod względem bakteriologicznym oraz fizyko-chemicznym pobierana woda spełnia wymagania wody zdatnej do spożycia wobec czego nie wymaga uzdatnienia.

Na podstawie ilości wyprodukowanych ton tusz oraz ilości pobranej wody obliczono, że na 1 tonę tusz zakład zużywa  $1,76 \text{ m}^3$  wody na dobę. Według *Dokumentu Referencyjnego na temat Najlepszych Dostępnych Technik dla Rzeźni i Przetwórstwa Produktów Ubocznych Pochodzenia Zwierzęcego, maj 2005*, dla ubojni zwierząt rzeźnych zapotrzebowanie na wodę waha się w przedziale od 1623 – 9000 l na tonę tuszy bydłowej oraz 1600 do 83000 l na tonę tuszy świńskiej. Zatem w przedmiotowej ubojni zużycie wody na poziomie  $1,76 \text{ m}^3/\text{tonę tusz/dobę}$  mieści się w wyżej podanym przedziale. Wobec powyższego zakład spełnia normy BAT. Biorąc pod uwagę powyższy współczynnik zużycia wody na tonę tusz obliczono, że przy maksymalnym uboju w rzeźni wynoszącym 99,83 ton tusz maksymalne zapotrzebowanie na wodę wynosi  $175,7 \text{ m}^3/\text{d}$ . Zapotrzebowane to nie przekracza ustalonych zasobów dyspozycyjnych ujęcia ustalonych w wysokości  $Q = 18 \text{ m}^3/\text{h}$ . W niniejszym pozwoleniu zintegrowanym ustalono zgodnie z obowiązującym *Prawem wodnym* dla pobieranych wód podziemnych maksymalną ilość w  $\text{m}^3$  na sekundę, średnią ilość  $\text{m}^3$  na dobę oraz dopuszczalną ilość  $\text{m}^3$  na rok. Określono również sposób i zakres prowadzenia pomiarów ilości i jakości pobieranej wody w stanie pierwotnym. Zobowiązano do wykonywania okresowych pomiarów wydajności i poziomu zwierciadła wody w studni.

Zużycie wody podane w opracowaniu za rok 2016 r. wynosiło  $30\,199 \text{ m}^3/\text{rok}$ , co średnio na dobę daje  $Q_{\text{sr.d.}} = 100,66 \text{ m}^3/\text{d}$ . Natomiast z bilansu zużycia wody przedstawionego przez Stronę za rok 2017 r. wynika, że zapotrzebowanie zakładu wzrosło w związku ze wzrostem produkcji i wyniosło  $52\,572 \text{ m}^3/\text{rok}$ . Stąd średniodobowe zużycie wody jest zbliżone do maksymalnego i wyniosło  $Q_{\text{sr.d.}} = 175,24 \text{ m}^3/\text{d}$ . Z danych tych wynika, że zakład wykorzystuje prawie maksymalnie linię technologiczną do uboju. Wobec czego w pozwoleniu zintegrowanym udzielono pozwolenia na pobór wód podziemnych w ilości:  $Q_{\text{max}} = 0,005 \text{ m}^3/\text{s}$ ,  $Q_{\text{sr.d.}} = 175,7 \text{ m}^3/\text{d}$  i  $Q_{\text{dop.}} = 54\,000 \text{ m}^3/\text{d}$ .

W związku z prowadzoną działalnością na terenie zakładu powstają ścieki przemysłowe. W budynku rzeźni w wyniku procesu technologicznego uboju powstają ścieki poprodukcyjne oraz socjalno-bytowe z pomieszczeń przeznaczonych dla pracowników. W budynku ubojni sieć kanalizacji sanitarnej jest zaprojektowana w taki sposób, że nie następuje mieszanie się ścieków produkcyjnych z socjalno-bytowymi. Ścieki przemysłowe z budynku ubojni są poddawane podczyszczeniu na mechaniczno-chemicznej oczyszczalni ścieków o wydajności maksymalnej  $10 \text{ m}^3/\text{h}$ , która mieści się w odrębnym pomieszczeniu w budynku magazynu żywca. Ścieki technologiczne z ubojni dopływają ze studzienki kanalizacyjnej do dwóch osadników I i II umieszczonych szeregowo jeden za drugim, w których następuje odkładanie się grubszych części stałych. Po osadnikach ścieki wędrują do przepompowni typu mokrego skąd sukcesywnie tłoczone są na sito obrotowe. Na sicie zachodzi proces rozdzielania drobnej zawiesiny zawartej w ściekach w postaci tzw. skratek, które zsytem są odprowadzane do pojemnika. Sito zamontowane jest w budynku podczyszczalni. Osadniki I i II wykonane są w postaci betonowych studni o średnicach  $1,6 \text{ m}$  i głębokości  $3,0 \text{ m}$ . Przepływ ścieków z osadników odbywa się przelewowo, co ma za zadanie zatrzymywanie części stałych pływających po powierzchni, aby nie przedostawały się do przepompowni. Zbierający się na powierzchni kożuch należy usuwać okresowo wozem asenizacyjnym, co najmniej raz na tydzień. Przepompownię stanowi betonowy zbiornik o średnicy  $1,2 \text{ m}$  i głębokości  $3,0 \text{ m}$ , w którym zainstalowana jest pompa zatapialna. Z sita obrotowego ścieki trafiają do cylindrycznego, betonowego zbiornika magazynowo-uśredniającego o pojemności  $V = 48 \text{ m}^3$ . Przebywające w nim ścieki są poddawane napowietrzaniu. Stamtąd podawane są do reaktora liniowego, który składa się z rury reaktora, punktów wtrysku koagulanta i ługu sodowego oraz flokulanta z mieszadłem mechanicznym i punktem dozowania flokulanta. W reaktorze zachodzi reakcja pomiędzy dozowanymi chemikaliami, a ściekami. Zanieczyszczenia zawarte w ściekach występujące pod postacią zawiesiny grubo- i drobnodyspergowanej ( $0,1\text{-}1,0 \text{ mm}$ ) pod wpływem dozowanych chemikaliów przekształcane są w aglomeraty o wymiarach  $1\text{-}2 \text{ cm}$ . W tym celu stosowany jest koagulant (roztwór siarczanu żelazowego PIX) służący do wstępnego przygotowania ścieków przed aglomeracją, 30 % roztwór wodorotlenku sodowego (ług sodowy) służący do regulacji odczynu i ścieków oraz flokulant (polimer organiczny

zwany polielektrolitem) służący do końcowego wytworzenia aglomeratów. W kolejnym etapie wytworzona zawiesina mieszana jest z wodą saturowaną przed wlotem do flotatora. Zasadniczym elementem reaktora jest rurociąg PVC o średnicy 90 mm. Reaktor mieści się na ścianie w budynku oczyszczalni. Mieszanina ścieków trafia do flotatora gdzie następuje dokończeniu procesu flokulacji i zanieczyszczenia zostają oddzielone od cieczy. Następnie ścieki trafiają do flokulatora ciśnieniowego, który wykonany jest ze stali nierdzewnej w postaci cylindrycznego zbiornika zakończonego stożkiem odpływowym. Flokulator wyposażony jest w mieszadło szybkoobrotowe oraz punkt dozowania trzeciego reagenta – flokulanta. Dozowany flokulant powoduje zlepianie się wcześniej wytworzonych aglomeratów w większe kłaczkę, które oddzielane są we flotatorze i wypływają na powierzchnię cieczy.

Reagenty jak PIX i ług sodowy są przechowywane w polipropylenowych zbiornikach o pojemności 1,0 m<sup>3</sup> każdy. Flokulant posiada formę emulsji i dozowany jest z handlowego zbiornika który w zależności od wielkości opakowania umieszczony jest na półce na flotatorze lub na podłodze.

Flotacja odbywa się przy pomocy drobnych pęcherzyków powietrza, które powstają na skutek rozprężenia się nasyconej wody pod ciśnieniem powietrza tzw. wody saturowej. W wyniku wyniesienia zawiesiny na powierzchnię cieczy tworzy się tzw. szlam poflotacyjny, który jest usuwany do podziemnego zbiornika. Natomiast sklarowane ścieki odpływają przelewem do zbiornika magazynowego ścieków oczyszczonych V = 50 m<sup>3</sup>. Część oczyszczonych ścieków zawracana jest z komory przelewowej do układu saturacji. Kozuch zanieczyszczeń zgarniany jest zgarniaczem wózkowym do komory szlamu. Natomiast gromadząca się na dnie flotatora nieznaczna część osadów usuwana jest okresowo ręcznie, poprzez otwarcie zaworu dennego flotatora i kierowana poprzez piaskownik do zbiornika magazynowo-uśredniającego o pojemności 48 m<sup>3</sup> wyposażonego w ruszt napowietrzający zasilany dmuchawą powietrza.

Układ saturacji służy do przygotowania i dozowania tzw. wody saturowanej, wykorzystywanej we flotatorze w procesie flotacji ciśnieniowej. Jako wodę do saturacji wykorzystuje się część oczyszczonych ścieków, które pobrane są z komory przelewowej flotatora. Ścieki za pomocą pompy są tłoczone pod ciśnieniem stalowego cylindrycznego zbiornika o średnicy 550 mm. Do pompy saturacji dozowane jest ze sprężarki powietrze. W zbiorniku saturacji zachodzi intensywne mieszanie wody do saturacji z powietrzem. Nasycony powietrzem ściek dozowany jest do ścieków przepływających przez flokulator.

Praca oczyszczalni jest sterowana automatycznie za pomocą komputera przemysłowego (zwanego sterownikiem). Proces oczyszczania ścieków odbywa się automatycznie, przy okresowym nadzorze obsługi. W pamięci sterownika został umieszczony program sterujący pracą wszystkich urządzeń oczyszczalni oprócz dmuchawy powietrza uruchamianej oddzielnie przez obsługę.

Mieszanina podczyszczonych ścieków za pomocą przyłącza  $\phi$  200 mm jest odprowadzana do gminnej kanalizacji sanitarnej, która transportuje je na komunalną oczyszczalnię ścieków w Delowie.

Obok ścieków poprodukcyjnych i socjalno-bytowych w zakładowej myjni pojazdów powstają ścieki przemysłowe z mycia transportu przewożącego żywca oraz samochodów chłodni.

Myjnia posiada jedno stanowisko mycia obsługiwane ręcznie. W budynku myjni stanowisko do mycia samochodów usytuowane jest na płycie żelbetowej. Płyta fundamentowa została dobrojona stalą. Dodatkowo beton posiada właściwości wodoodporne i uplastyczniające. Pomiędzy warstwą chudego betonu, a warstwą płyty żelbetowej zaprojektowano izolację przeciwwilgociową w postaci folii PE. Posadzkę wykonano jako nieprzepuszczalną dla wody, ze spadkiem w kierunku odwodnienia liniowego. W myjni myte są środki transportu przewożące mięso z uboju, a po dezynfekcji mogą być myte pojazdy do przewozu żywca. Na stanie zakład posiada 17 pojazdów chłodni do przewozu mięsa i 13 pojazdów do przewozu żywca i bydła. Każdy z pojazdów jest myty całkowicie po przyjeździe z trasy i załadunkiem nowego transportu. Ponadto w myjni często myte są środki transportu innych przewoźników dowożących żywca, które po wyładunku przed ponownym wyruszeniem w trasę muszą zostać umyte. W celu zaoszczędzenia wody mycie odbywa przy zastosowaniu myjki wysokociśnieniowej, gorąco wodnej. Na jeden samochód zużywane jest ok. 300 - 400 l wody.

W myjni pojazdów zainstalowano szczelny zbiornik do magazynowania roztworu środka myjącego dezynfekującego o pojemności 200 l, z którego automatycznie dozowana jest do urządzenia myjącego określona ilość tego środka.

Ścieki z mycia po oczyszczeniu w osadniku szlamu i separatorze koalescencyjnym MAK-II-PE-3-0,3 z autozamknięciem odprowadzane są do szczelnego zbiornika o pojemności V = 10 m<sup>3</sup>, a



stamtąd za pośrednictwem przyłącza kanalizacyjnego  $\phi$  160 mm trafiają do gminnej kanalizacji sanitarnej transportującej ścieki na oczyszczalnię ścieków w Delowie eksploatowaną przez Przedsiębiorstwo Komunalne Sp. z o. o. w Stężycy.

Firma Obojan Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością Sp. k zawarła w dniu 02.09.2016 r. umowę Nr 1/2016/P z ww. Przedsiębiorstwem na odprowadzanie ścieków przemysłowych z ubojni. Ścieki swoim stanem i składem nie mogą przekraczać dopuszczalnych wartości wskaźników określonych w umowie. Maksymalne stężenia zanieczyszczeń w odprowadzalnych ściekach nie mogą przekraczać następujących wartości:  $Q_{\text{dsr}} = 200 \text{ m}^3/\text{d}$ ,  $BZT_5 = 400 \text{ mg/l}$ ,  $ChZT = 800 \text{ mg/l}$ , zawiesina ogólna =  $250 \text{ mg/l}$ , azot ogólny =  $50 \text{ mg/l}$ , fosfor ogólny =  $10 \text{ mg/l}$ . Wartości wskaźników, jakie obowiązują przy wprowadzaniu ścieków do urządzeń kanalizacyjnych określone są na podstawie Rozporządzenia Ministra Budownictwa z dnia 14 lipca 2006 r. w sprawie sposobu realizacji obowiązków dostawców ścieków przemysłowych oraz warunków wprowadzania ścieków do urządzeń kanalizacyjnych (Dz. U. z 2016, poz. 1757).

Ścieki przed wprowadzeniem do gminnego systemu kanalizacyjnego są opomiarowane za pomocą dwóch przepływomierzy elektromagnetycznych służących do rejestracji ilości ścieków. SP1 dla ścieków odprowadzanych z myjni pojazdów oraz SP2 – dla ścieków odprowadzanych z zakładowej podczyszczalni.

W dniu 11.06.2018 r. Starosta Kartuski zwrócił się pismem do Wnioskodawcy z prośbą o wyjaśnienie rozbieżności pomiędzy podanymi ilościami ścieków z myjni, a przedstawionym w opracowaniu bilansem powstających ścieków. W odpowiedzi przesłanej tutejszemu Organowi w dniu 28.06.2018 r. Strona wyjaśniła, że rozbieżności powstają, ponieważ wyliczenia zawarte we wniosku zależą od przyjętych dostępnych danych z literatury, które nie zawsze odzwierciedlają specyfikę rozpatrywanego zakładu. Przyjęte we wniosku obliczenia dotyczące zużycia wody oraz powstawania ścieków z rozbiciem na poszczególne cele zostały opracowane na podstawie *Poradnika dobrej praktyki pt. „Obniżanie zużycia wody i kosztów odprowadzania ścieków z ubojni”*, zgodnie z którym na mycie pojazdów przeznaczonych jest 5 % ogólnego zużycia wody, co jest jednoznaczne z powstaniem takiej samej ilości ścieków. Natomiast według Dokumentu referencyjnego pn. *Rzeźnie i Instalacje Produktów Ubocznych Pochodzenia Zwierzęcego, Rozdział 3 Tabela 3.1: Dane nt zużycia i emisji dla uboju bydła*, zużycie wody na rozładunek i mycie wynosi 200-300 l/tonę tusz, a zgodnie z Tabelą 3.2: *Dane na temat zużycia i emisji dla ubojni świń* zużycie wody wynosi 76-290 l/tonę tusz. Według bilansu zużycia wody przedstawionego w opracowaniu, w oparciu o w/c *Poradnik dobrej praktyki*, zużycie wody w zakładowej myjni, a tym samym ilość powstających ścieków przy maksymalnym wykorzystaniu linii ubojowej wynosi  $8,79 \text{ m}^3/\text{d}$ . Natomiast według w/w *Dokumentu Referencyjnego* przyjmując średnio, iż zużycie wody na mycie pojazdów wynosi 200 l/tonę tusz, to dla zakładu firmy Obojan Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością Sp. k., przy maksymalnej produkcji 99,83 Mg/dobę zużycie wody wyniesie  $19,97 \text{ m}^3/\text{d}$ . Zatem z powyższego wynika, że obliczanie ilości ścieków w oparciu o dane literaturowe powoduje znaczne rozbieżności. Natomiast opierając się na danych polegających na przyjęciu, że na jeden samochód transportujący bydło lub trzodę chlewną zużywane jest od 300 l do 400 l, to przy myciu pojazdów w ilości od 30 do 40 szt. dziennie w zakładzie, zapotrzebowanie na wodę wynosi od  $9 \text{ m}^3/\text{d}$  do  $16 \text{ m}^3/\text{d}$ . Powyższe założenie jest najbardziej zbliżone do wyników otrzymanych z odczytów z przepływomierza ścieków dla zakładowej myjni. Średnio dobowa ilość powstających ścieków z myjni w 2017 r. wyniosła  $Q_{\text{srđ.}} = 14,54 \text{ m}^3/\text{d}$ .

Podsumowując wyjaśnienia Strony, Starosta Kartuski postanowił uznać argumentację Wnioskodawcy za zasadną. Ponadto Strona dowiodła, że ilość ścieków powstających z myjni na terenie przedmiotowej ubojni nie przekracza ilości ścieków powstających z procesów mycia pojazdów zawartych w wyżej przytoczonym Dokumentie Referencyjnym.

W swoim piśmie wyjaśniającym Wnioskodawca jednocześnie przedstawił aktualnie powstające ilości ścieków na terenie ubojni, o które jednocześnie wystąpił z wnioskiem do Państwowego Gospodarstwa Wodnego Wody Polskie o wydanie nowego pozwolenia wodnoprawnego na odprowadzanie ścieków przemysłowych do kanalizacji sanitarnej innego podmiotu. W związku z tym, że w pozwoleniu zintegrowanym nie udziela się pozwolenia na odprowadzanie ścieków przemysłowych do kanalizacji sanitarnej w niniejszej decyzji podano jedynie warunki odprowadzania ścieków.

Zwierzęta przeznaczone na ubój zanim zostaną ubite są przetrzymywane w magazynie żywca i hali przedubojowej. Odchody tych zwierząt wraz z wodą użytą do mycia tych pomieszczeń stanowią zgodnie z ustawą z dnia 10 lipca 2007 r. o nawozach i nawożeniu (Tj. z 2017 r. poz. 668) nawóz naturalny zwany gnojowicą. Dziennie w zakładzie powstaje 4,93 m<sup>3</sup>/d gnojowicy. Odchody w postaci gnojowicy w pomieszczeniach są ujęte za pomocą krtek ściekowych i siecią przewodów kanalizacyjnych odprowadzane są na zewnątrz budynku do bezodpływowych zbiorników. Z magazynu żywca do zbiornika o pojemności V= 120 m<sup>3</sup>, a z magazynu bydła do betonowego zbiornika o pojemności V= 240 m<sup>3</sup>. Z magazynu przedubojowego dla trzody gnojowica jest gromadzona w zbiorniku betonowym o pojemności V= 48 m<sup>3</sup> a z hali przedubojowej dla bydła - do odrębnego zbiornika o pojemności V= 48 m<sup>3</sup>. Łączna pojemność zbiorników na gnojowicę wynosi 456 m<sup>3</sup>. Natomiast łączna ilość gnojowicy jaka powstaje na terenie ubojni w ciągu roku wynosi 1479 m<sup>3</sup>/rok. Za nim magazyn żywca i hala przedubojowa zostaną poddane myciu, odchody w postaci obornika zbierane są z posadzek na sucho i gromadzone na przyczepie ciągnikowej. Wraz z gnojowicą gromadzoną w zbiornikach odchody wykorzystywane są jako nawóz naturalny na użytkach rolnych. Obojan Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością Sp. k. w Stężycy zawarła umowy z rolnikami na na nieodpłatne zbywanie im nawozów. Przy założeniu, z danych literaturowych, że 50 m<sup>3</sup> gnojowicy można rozprowadzić na 1 ha użytków rolnych w ciągu roku, do zagospodarowania gnojowicy w ilości 1479 m<sup>3</sup>/rok, należy posiadać 29,58 ha. Wnioskodawca spełnia ten warunek, gdyż łączna powierzchnia areału gruntów rolnych przeznaczonych do zagospodarowania gnojowicą wynosi 31 ha.

W hali ubojowej wydzielone są dwa pomieszczenia osobno dla bydła i osobno dla świń tzw. izolatki, w których umieszcza się sztuki zatrzymane tj. osobniki chore lub podejrzane o chorobę, dla których przewidziany jest ubój sanitarny. Izolatki wyposażone są w odrębny system kanalizacji, z której ścieki odprowadzane są do bezodpływowego zbiornika V = 3 m<sup>3</sup> na ścieki technologiczne usytuowanego na zewnątrz budynku. W ubojni nie jest prowadzony ubój sanitarny, ponieważ ścieki powstałe w wyniku uboju sanitarnego muszą być poddawane wyjałowieniu lub specjalnie przygotowane do spływu do kanalizacji.

Parkingi, place manewrowe i drogi dojazdowe na terenie zakładu są utwardzone i wyposażone w dwa systemy zbierania i odprowadzania wód opadowych do ziemi. Przed odprowadzeniem wód do odbiornika są one oczyszczane w studzienkach osadnikowych, osadnikach oraz urządzeniach do podczyszczania z węglowodorów ropopochodnych. Studzienki osadnikowe wykonane są z dwóch kręgów betonowych o średnicy 0,8 m ustawionych na płycie i przykrytych płytą górną. Osadniki wykonane są z 5 kręgów betonowych o średnicy 1,4 m i pojemności użytkowej V = 3,3 m<sup>3</sup>. Dla zlewni F1 do usuwania węglowodorów ropopochodnych zainstalowano separator substancji ropopochodnych firmy Ecol-Unicon 20/200 UNISEP, natomiast dla zlewni F2 jest to urządzenie zaprojektowane na wzór separatora. Wykonane jest ono z 3 kręgów betonowych o średnicy 1,2 m z dwoma deflektorami kierującymi przepływem wody w sposób umożliwiający flotację substancji lekkich. Pomiędzy deflektorami umieszczone są rękawy absorpcyjne o długości 1,1 m. Stan rękawów okresowo jest sprawdzany a po stwierdzeniu nagromadzenia się w nich substancji ropopochodnych wymienia się ją na nowe.. Wody opadowe są do odbiornika odprowadzane za pośrednictwem studni chłonnych. Dla zlewni F1 została zbudowana jedna studnia z kręgów betonowych o średnicy 2,0 m z płytą pokrywową i włazem żeliwnym typu ciężkiego o głębokości 5,0 m. Ze zlewni F2 wody opadowe po oczyszczeniu odprowadzane są do studni chłonnej o średnicy 2,0 m i głębokości 7,0 m. Dwa najniższe kręgi zostały wykonane jako preferowane, a dno studni wypełnione zostało warstwą filtracyjną aby zapobiec rozbijaniu się wody o dno. Z uwagi na to, że instalacje do zbierania i odprowadzania wód opadowych nie jest bezpośrednio związana z instalacją do uboju zwierząt w pozwoleniu zintegrowanym nie ustala się warunków dla odprowadzania wód opadowych.

Analizowany zakład znajduje się na obszarze jednolitej części wód podziemnych o europejskim kodzie PLGW240013, zaliczonym do regionu wodnego Dolnej Wisły. Ocenę stanu ilościowego i chemicznego tych wód określono jako dobrą, niezagrażone nieosiągnięciem celów środowiskowych. Zatem rozpatrywane JCWPd są dobrze chronione przed dopływem zanieczyszczeń. Jednocześnie działka nr 1048 obr. Stężycza znajduje się na obszarze jednolitej części wód powierzchniowych oznaczonym europejskim kodem PLRW2002548681759 o nazwie Radunia do wypływu z Jeziora Ostrzyckiego, zaliczonym do regionu wodnego Dolnej Wisły. Jest to jednolita część wód powierzchniowych tyu 25, o statusie naturalnej części wód, której stan został określony

jako dobry i które nie są zagrożone nieosiągnięciem celów środowiskowych. Celem środowiskowym dla tych wód jest utrzymanie co najmniej dobrego stanu ekologicznego i dobrego stanu chemicznego.

Analizowana instalacja jest źródłem zorganizowanej emisji do powietrza z procesu spalania oleju opałowego oraz węgla w kotłowni technologicznej, oleju opałowego i gazu w palnikach technologicznych, tj. oparzalnika i opalania tusz oraz oleju opałowego w kotłowni myjni samochodów. W skład kotłowni technologicznej wchodzi dwa kotły wodne o mocy 0,160 MW i 0,05 MW. Służą one na potrzeby technologiczne, ogrzewanie pomieszczeń biurowo-socjalnych oraz przygotowania ciepłej wody użytkowej. Spaliny odprowadzane są dwoma emitorami E3 i E4. Palniki wykorzystywane do celów technologicznych posiadają moce 0,166 MW oraz 0,115 MW. Spaliny odprowadzane są dwoma emitorami E5 i E6. Kotły kotłowni myjni samochodów to kocioł olejowy o mocy 0,137 MW agregatu wysokociśnieniowego oraz kocioł olejowy na potrzeby grzewcze myjni samochodów o mocy 0,022 MW. Spaliny odprowadzane są do powietrza emitorami E1 i E2. Źródłem zanieczyszczeń do powietrza są również magazyny tuczników i bydła, wyposażone w wentylację mechaniczną. Amoniak i siarkowodór odprowadzane są do środowiska emitorami oznaczonymi EMT1-1, EMT1-2, EMT1-3, EMT2-1, EMT2-2, EMB1-1, EMT3-1, EMT3-2, EMT3-3, EMT3-4, EMB2-1, EMB2-2, EMB2-3, EMT4-1, EMT4-2, EMT4-3, EMT4-4, EMT4-5, EMT4-6. Do środowiska odprowadzane są również emitorami ERO i EDP węglowodory alifatyczne i aromatyczne pochodzące ze zbiornika ON i dystrybutora. Natomiast źródłem niezorganizowanej emisji do powietrza jest transport samochodowy na terenie zakładu.

Przeprowadzone obliczenia poziomów substancji wprowadzanych do powietrza z instalacji, uwzględniające aktualny stan jakości powietrza i 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.

Zgodnie z *rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 1 marca 2018 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz. U. poz. 680)*, przedmiotowa instalacja spalania paliw nie jest objęta standardami emisyjnymi z uwagi na nominalną moc cieplną źródeł emisji. 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)* nie ma obowiązku prowadzenia ciągłych ani okresowych pomiarów wielkości emisji dla powyższych źródeł spalania paliw oraz wentylacji mechanicznej magazynów tuczników i bydła. Jednak obowiązano Stronę do zainstalowania stanowisk pomiarowych na dwóch emitorach kotłowni służącej na potrzeby technologiczne zakładu, centralnego ogrzewania i przygotowania ciepłej wody użytkowej oraz na dwóch emitorach kotłowni myjni samochodów w terminie nie dłuższym niż 5 miesięcy od dnia wydania niniejszego pozwolenia, w celu umożliwienia wykonania kontrolnych pomiarów emisji. Należy również umożliwić prowadzenie kontrolnych pomiarów emisji gazów i pyłów z pozostałych procesów prowadzonych w instalacji, zgodnie z obowiązującą normą. Ponadto, jako pośredni monitoring emisji substancji do powietrza, zalecono ewidencjonowanie ilości zużytych w Zakładzie surowców. Strona winna dokonywać sprawozdawczości zgodnie z art. 7 ust. 1 ustawy z dnia 17 lipca 2009 r. o systemie zarządzania emisjami gazów cieplarnianych i innych substancji (t.j. Dz. U. z 2018 r. poz. 1271), 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 są odpady inne niż niebezpieczne w ilości 8185,48 Mg/rok oraz niebezpieczne w ilości 0,60 Mg/rok.

Głównym strumieniem wytwarzanych odpadów innych niż niebezpieczne są produkty uboczne pochodzenia zwierzęcego wytwarzane na linii uboju trzody i linii uboju bydła. W rozumieniu art. 2 pkt 9-10 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, uboczne produkty pochodzenia zwierzęcego, zgodnie z rozporządzeniem Parlamentu Europejskiego i Rady nr 1069/2009 z dnia 21 października 2009 r. określającym przepisy sanitarne dotyczące produktów ubocznych pochodzenia



zwierzęcego, **nie są odpadami**, chyba że, zostaną przeznaczone do składowania na składowisku odpadów, albo do przekształcenia termicznego lub do wykorzystania w zakładzie produkującym biogaz lub w kompostowni. OBOJAN Sp. z o. o. s. k. nie wyklucza, że przez okres obowiązywania pozwolenia zintegrowanego nie nastąpi konieczność zmiany dotychczasowego sposobu zagospodarowania ubocznych produktów pochodzenia zwierzęcego i uznania ich za odpad, w momencie poddania ich działaniom, o których mowa w art. 2 pkt 9 ww. ustawy o odpadach.

Wobec czego, w niniejszym wniosku powstające w trakcie uboju, uboczne produkty pochodzenia zwierzęcego wyszczególniono jako odpady, podano ich rodzaje i ilości oraz określono sposób postępowania z nimi.

W ocenie organu zaproponowany we wniosku sposób gospodarowania odpadami jest zgodny z planami gospodarki odpadami, nie narusza zasad określonych w ustawie z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach oraz w 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.).

W obrębie zakładu będzie prowadzona racjonalna gospodarka odpadami. Odpady magazynowane będą bez zagrożenia życia i zdrowia ludzi, tj. w zamkniętych i opisanych pojemnikach, umieszczonych w wydzielonych pomieszczeniach ubojni, które nie mają kontaktu z innymi działami produkcyjnymi. Drogi przepływu odpadów nie będą krzyżowały się z drogami przepływu mięsa. Zastosowanie automatycznego systemu transportu odpadowej tkanki zwierzęcej z poszczególnych działów produkcyjnych umożliwi szybkie, sprawne i bezkolizyjne usuwanie odpadów z hali uboju do odpowiednich kontenerów w wyznaczonych magazynach odpadów.

Pojemniki i wózki na odpady poubojowe są opisane zgodnie z podziałem na kategorie. Odpady tego rodzaju na bieżąco będą usuwane z terenu zakładu. Odpady będą przekazywane do zagospodarowania wyłącznie uprawnionym odbiorcom. Odpady poubojowe będą unieszkodliwiane w zatwierdzonych zakładach przetwarzających materiał kategorii I, II i III, zgodnie z rozporządzeniem WE nr 1069/2009. Zgodnie z zakazem łącznego magazynowania produktów ubocznych i odpadów, o którym mowa w art. 13 ustawy z dnia 14 grudnia 2014 roku o odpadach, na terenie ubojni nie dojdzie do łącznego magazynowania ubocznych produktów pochodzenia zwierzęcego i odpadów poubojowych. W momencie podjęcia decyzji przez OBOJAN Sp. z o. o. Sp. k. w Stężycy o zagospodarowaniu ubocznych produktów pochodzenia zwierzęcego poprzez składowanie na składowisku odpadów albo przekazanie ich do termicznego spalania, lub do zakładu produkującego biogaz, lub do kompostowni, zgodnie z rozporządzeniem WE 1069/2009, w ubojni wytwarzane będą odpady, a nie uppz.

Obojan Sp. z o. o. Sp. k., na podstawie art. 66 ust. 1 i art. 75 ust. 1 ww. *ustawy o odpadach*, będzie zobligowana wówczas do założenia ewidencji ilości i rodzajów wytwarzanych odpadów poubojowych, z uwzględnieniem sposobu gospodarowania nimi oraz dokonywania sprawozdawczości w tym zakresie.

Na terenie ubojni wydzielone zostały również pomieszczenia do gromadzenia i magazynowania innych niż poubojowe odpadów technologicznych. Kontenery i pojemniki na te odpady będą ustawione na powierzchniach utwardzonych z zabezpieczeniem przed dostępem osób postronnych. Poszczególne rodzaje odpadów będą przekazywane do odzysku lub unieszkodliwienia wyłącznie podmiotom uprawnionym, posiadającym odpowiednie decyzje z zakresu gospodarowania odpadami. Ubojnia Obojan Sp. z o. o. Sp. k. preferuje przede wszystkim segregację i odzysk materiałów z odpadów oraz przekazywanie wytwarzanych odpadów do wykorzystania gospodarczego. Podstawowym efektem prowadzenia działalności ma być zmniejszenie obciążenia środowiska przez minimalizowanie ilości odpadów, co pozostaje w zgodzie z obowiązującymi przepisami z zakresu ochrony środowiska.

Dla instalacji do uboju zwierząt nie zostały określone wymogi Najlepszej Dostępnej Techniki odnośnie granicznych, dozwolonych do wytworzenia rodzajów i ilości odpadów. Wyszczególnione we wniosku rodzaje odpadów wytwarzanych przez Obojan Sp. z o. o. Sp. k. na terenie zakładu w Stężycy są charakterystyczne dla instalacji do uboju zwierząt, a ich ilości nie przekraczają wartości przewidzianych przy zatwierdzonej wielkości produkcji, zgodnie z obowiązującym reżimem

weterynaryjnym. Ubojnia Obojan Sp. z o. o nie planuje szczególnych warunków pracy wymagających odmiennej eksploatacji instalacji, wobec czego nie określa się ilości powstających odpadów w takich przypadkach.

Organizacja pracy oraz stosowanie reżimu higienicznego przy transporcie żywca, przy wywozie odpadów, myciu i dezynfekcji urządzeń podczyszczających i gromadzących odpady, skutecznie ograniczają uciążliwości zapachowe związane z prowadzeniem uboju i ograniczają ich wpływ na tereny przyległe.

Źródłem emisji hałasu do środowiska z terenu ubojni „Obojan” Spółka z Ograniczoną odpowiedzialnością Sp. k., ul. Rzemieślnicza 6, 83-322 Stężyca są zewnętrzne źródła, takie jak zespół agregatów chłodniczych (12 szt.), zespół wentylatorów (25 szt.), klimatyzatory (2 szt.), agregat prądowłoczy (2 szt.) oraz transport samochodowy, ekspedycja, załadunek i rozładunek towaru. W porze dnia klimat akustyczny wokół zakładu kształtowany jest przez wszystkie źródła pracujące na terenie zakładu, natomiast w porze nocy aktywny jest zespół agregatów chłodniczych (12 szt.) oraz zespół wentylatorów (24 szt.)

Teren, na którym zlokalizowany jest Zakład oraz obszar wokół Zakładu objęty jest miejscowym planem zagospodarowania przestrzennego, podjętym *uchwałą Nr VII/74/2017 Rady Gminy Stężyca z dnia 12 czerwca 2007r. w sprawie uchwalenia miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego fragmentu wsi Stężyca – Stężyca Centrum*. Zakład usytuowany jest na terenie oznaczonym B010-P – tereny zabudowy produkcyjno-usługowej i rzemieślniczej, zachowanie istniejących podziałów na działki budowlane. W odległości ok. 125 m w kierunku północno-wschodnim za drogą wojewódzką znajduje się teren oznaczony w ww. planie zagospodarowania przestrzennego A005-MN – teren zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej. Obecnie w sąsiedztwie Zakładu od strony południowej, wschodniej i zachodniej zlokalizowane są zakłady produkcyjne i usługowe, natomiast od strony północnej tereny rolne.

W przedłożonym wniosku stan akustyczny środowiska został oceniony na podstawie symulacji komputerowej, wykonanej w oparciu o program HPZ'2001 Windows opracowany przez Zakład Akustyki Instytutu Techniki Budowlanej w Warszawie. Z dokonanych obliczeń wynika, że na terenach podlegających ochronie (zabudowa mieszkaniowa jednorodzinna) nie zostały przekroczone dopuszczalne wartości określonych w *rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (t.j. Dz. U. z 2014 r. poz. 112)*, tj. w porze dziennej 50 dB, w porze nocnej 40 dB.

W związku z powyższym w niniejszej decyzji dla Zakładu określono dopuszczalny poziom hałasu dla terenów podlegającym ochronie, zgodnie z obecnie obowiązującym planem zagospodarowania przestrzennego.

Zgodnie z aktualnymi przepisami ubojnia Obojan Spółka z Ograniczoną odpowiedzialnością Sp. k., ul. Rzemieślnicza 6, 83-322 Stężyca 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 firmy Obojan Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością sp. k. ul. Rzemieślnicza 6, 83-322 Stężyca 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.

Dokumentami referencyjnymi, na które powołano się przy porównaniu przedmiotowej instalacji IPPC z najlepszymi dostępnymi technikami są głównie: Dokument Referencyjny pn. *Rzeźnie*

*i Instalacje Produktów Ubocznych Pochodzenia Zwierzęcego, maj 2005 r. I Dokument Referencyjny BAT dla najlepszych dostępnych technik w przemysłowych systemach chłodzenia, grudzień 2001.*

Do wniosku została dołączona analiza ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych w wyniku planowanej działalności. W opracowaniu zidentyfikowano istotne substancje stwarzające zagrożenie, które są stosowane przy eksploatacji instalacji. Każda substancja została przeanalizowana pod kątem możliwości zanieczyszczenia gleby i wód gruntowych przy jednoczesnym uwzględnieniu ilości substancji, sposobu i miejsca jej przechowywania oraz stosowania środków technicznych zapobiegających zanieczyszczeniu gleby, ziemi i wód gruntowych. W ocenie uwzględniono również fakt, że w przeszłości nie odnotowano na terenie instalacji sytuacji awaryjnych mogących skutkować zanieczyszczeniem środowiska gruntowo-wodnego. Przeprowadzona analiza ryzyka wykazała, że zastosowane na terenie zakładu środki zaradcze zapobiegają wystąpieniu zanieczyszczenia gleby ziemi i wód gruntowych, w związku z czym instalacja nie wymaga raportu początkowego, o którym mowa w art. 208 ust. 2 pkt 4 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska*. Biorąc powyższe pod uwagę w niniejszym pozwoleniu nie określono sposobu prowadzenia systematycznej oceny ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko, a które mogą znajdować się na terenie zakładu. Nie określono również sposobu i częstotliwości wykonywania badań zanieczyszczeń gleby, ziemi tymi substancjami.

Na podstawie informacji zawartych w przedłożonym wniosku, analizując rozwiązania techniczne, technologiczne i organizacyjne stosowane przez prowadzącego przedmiotową instalację, uznano, że instalacja do uboju zwierząt rzeźnych firmy Obojan Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością Sp. k. w Stężycy spełnia wymagania dla najlepszych dostępnych technik w oparciu o wyszczególnione w niniejszym pozwoleniu przepisy prawne i dokumenty referencyjne. Ubojnia 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 lub korzystanie ze środowiska na warunkach określonych w pozwoleniu.*
- ✓ *Odpowiedzialności 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 (Dz.U. z 2018 r. , poz. 799) 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. Jednostkowe stawki opłat za korzystanie ze środowiska na rok 2018 zawiera obwieszczenie Ministra Środowiska z dnia 31 sierpnia 2017 r. w sprawie wysokości stawek opłat za korzystanie ze środowiska na rok 2018 (M.P. 2017, poz. 875).*
- ✓ *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 ubojnię o zdolności produkcyjnej ponad 50 ton 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 zobligowani 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 2018 r. poz. 1044), 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  
Izabela Borkowska  
GŁÓWNY SPECJALISTA W WYDZIALE ROLNICTWA  
I OCHRONY ŚRODOWISKA

Otrzymują:

1. Obojan Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością Spółka Komandytowa  
ul. Rzemieślnicza 6, 83-322 Stężyca
2. Państwowe Gospodarstwo Wodne Wody Polskie Zarząd Zlewni w Gdańsku ul. Sucha 12, 80-531 Gdańsk
3. 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. Minister Środowiska  
ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa (+ wersja elektroniczna)

EHC/EZ/IB/27.07.2018 r.



