

DECYZJA

Na podstawie 181 ust.1 pkt 1, art. 183 ust.1, art. 188, art. 201 ust. 1, art. 202, art. 204, art. 211 i art. 378 ust.1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U. 2018 poz. 799 ze zm.), ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (t. j. Dz. U. 2018, poz. 992), ustawy z dnia 20 lipca 2017 r. Prawo wodne (Dz. U. 2017, poz. 1566 ze zm.), 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. 2014 poz. 1169), rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (t.j. Dz. U. 2016 poz.71), rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 9 grudnia 2014 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. 2014, poz. 1923), rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (t.j. Dz. U. 2014 poz. 112), rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 18 listopada 2014 r. w sprawie warunków, jakie należy spełnić przy wprowadzaniu ścieków do wód lub do ziemi, oraz w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego (Dz.U. z 2014 r., poz. 1800) oraz art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (t.j. Dz. U. 2017 poz. 1257 ze zm.), po rozpatrzeniu wniosku firmy L & B Wyrębski Sp. z o. o., z siedzibą w Gruszczytach, 98-235 Błazki, wpisanej do Krajowego Rejestru Sądowego pod nr 0000560220, w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji uboju i rozbioru drobiu oraz instalacji do oczyszczania ścieków przemysłowych

orzekam co następuje:

Udzielam firmie L & B Wyrębski Sp. z o. o., z siedzibą w Gruszczytach, 98-235 Błazki, posługującej się numerem NIP 8272305539 oraz REGON 101708956, pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do uboju zwierząt o zdolności produkcyjnej ponad 50 Mg tusz na dobę, instalacji do obróbki i przetwórstwa produktów spożywczych lub pasz z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia zwierzęcego o zdolności produkcyjnej ponad 75 Mg wyrobów gotowych na dobę oraz instalacje do oczyszczania ścieków pochodzących z instalacji wymagających uzyskania pozwolenia zintegrowanego, zlokalizowanych na działkach nr: 630, 636, 639 obręb geodezyjny 0015 Gruszczyce, na następujących warunkach:

I. Rodzaj prowadzonej działalności oraz rodzaj i parametry instalacji objętych pozwoleniem zintegrowanym

I.1. Rodzaj prowadzonej działalności

Działalność prowadzona z wykorzystaniem instalacji objętych pozwoleniem zintegrowanym polegać będzie na:

- ✓ **uboju zwierząt** – żywca drobiowego poprzez wykrawianie, celem uzyskania czystej tuszki drobiowej, w ilości 16.800 Mg/rok
- ✓ **obróbce poubojowej** – rozbiór tusz drobiowych, poprzez cięcie tuszek drobiowych w moduły (tj.: filety, skrzydła, uda, itp.), uzyskiwanie podrobów (żołądki, łapy, serca, wątroba) oraz pakowanie wytworzonych tusz lub elementów w opakowania jednostkowe – tacki lub luzem w kartony, pojemniki plastikowe bądź opakowania przemysłowe – palboxy. Wielkość produkcji: elementy wycięte z tuszek drobiowych – 63.000 Mg/rok, podroby – 4.200 Mg/rok.
- ✓ **oczyszczaniu ścieków** - ścieki oczyszczane będą z zastosowaniem procesów: mechanicznych, biologicznych i chemicznych. Oczyszczalnia oczyszczać będzie ścieki przemysłowe

pochodzących zarówno z instalacji objętych pozwoleniem zintegrowanym (ubojni, rozbioru tusz, oczyszczalni), jak i z pozostałych instalacji, które będą funkcjonować na terenie zakładu L & B Wyrebski Sp. z o. o., z siedzibą w Gruszczytach, a nie zostały objęte pozwoleniem zintegrowanym (stacja uzdatniania wody, mroźni wraz z linią nastrzykiwania filetów drobiowych przed mrożeniem i linią marynatów) oraz ścieki bytowe.

I.2. Rodzaj i parametry instalacji oraz stosowana technologia

Instalacje objęte pozwoleniem to:

Instalacja do uboju zwierząt o maksymalnej wydajności linii technologicznej wynoszącej 15.000 szt. ptaków na godzinę. Zakładana dobową wielkość produkcji z wykorzystaniem instalacji uboju - 280 Mg tusz drobiowych na dobę, natomiast dobową ilość ubijanego żywca - 150 000 szt. ptaków na dobę.

Instalacja do obróbki poubojowej o maksymalnej wydajności linii technologicznej wynoszącej 15.000 szt. ptaków na godzinę. Zakładana dobową wielkość produkcji z wykorzystaniem linii poubojowej - ok. 200 Mg/dobę uzyskiwanych wyrobów gotowych.

Instalacja do mechaniczno – biologicznego oczyszczania ścieków ze wspomaganie chemicznym, o maksymalnej przepustowości hydraulicznej wynoszącej 3360 m³/dobę.

I.2.1. Instalacje do uboju i rozbioru drobiu

I.2.1.1. Opis operacji i urządzeń wykorzystanych w procesie uboju i rozbioru drobiu

A. Przyjęcie żywca/rozładunek

Żywe kurczaki dostarczane będą do zakładu transportem samochodowym w kontenerach, w godzinach nocnych lub wczesnorannych. Po rozładunku kontenerów w hali przyjęcia drobiu ptaki będą wyciszane/uspakajane w pomieszczeniu buforowym ok. 2-3 h. Następnie kontenery trafią na linię dostawy żywca, gdzie zostaną rozsztaplowane przy użyciu desztaplerki. Pojedyncze kontenery będą podawane do stacji wyładunkowej, gdzie będą opróżniane. W wyniku przechylenia kontenera ptaki zsuwane będą na taśmę. Stacja wyładunkowa wyposażona będzie w instalację wykrywania kurczaków żywych, które mogłyby pozostać w kontenerze. W sytuacji wykrycia ptaka w kontenerze, procedura wyładunku zostanie powtórzona, jeżeli nie będzie skuteczna, kurczak zostanie ręcznie usunięty z kontenera. Po zakończeniu procedur kontrolnych, linia rozładunkowa uruchamiana będzie ponownie, a kontener przekazany zostanie do mycia i dezynfekcji. Umieszczone na taśmie kurczaki, transportowane będą do tunelu gazowego. Przed wejściem kurczaków do tunelu prowadzona będzie kontrola wizualna ptaków na taśmie, w celu usunięcia z niej sztuk padłych (materiału kat. 2) podczas transportu ptaków. Martwe ptaki umieszczane będą w leju zasypowym i mielone w rozdrabniaczu Vogelsang, a następnie transportem próżniowym przemieszczane do kontenera UPPZ kat. 2, zlokalizowanego w wyznaczonym chłodzonym pomieszczeniu oczyszczalni ścieków, tj. w części mechanicznego oczyszczania ścieków (obok kontenerów przeznaczonych na skratki wydzielone na sicie obrotowym). Wywóz UPPZ z terenu zakładu będzie realizowany codziennie.

Urządzenia wykorzystywane w hali przyjęcia żywca:

- ✓ Transporter linii rozładunku żywca Stork – 120 mb.;
- ✓ Linia dostawy żywca do sekcji wyładunkowej;
- ✓ Desztaplerka – 30 kontenerów/h;
- ✓ Rozdrabniacz Vogelsang o wydajności 1,5 Mg/h;
- ✓ Transport próżniowy Vacuum;
- ✓ Kontener UPPZ kat. II – 1 szt (zlokalizowany poza halą przyjęć żywca).

B. Mycie kontenerów

Kontenery po opróżnieniu w stacji wyładunkowej będą ponownie ważone i transportowane do myjni wstępnej kontenerów, gdzie będą namaczane. Mycie zasadnicze ciśnieniowe, płukanie oraz dezynfekcja odbywać się będzie w myjce kontenerów. Czyste kontenery będą sztaplowane i oczekiwać będą w buforze czystych kontenerów na załadunek na samochody.

Powierzchnie ładunkowe pojazdów, którymi dostarczany będzie żywiec do zakładu również poddawane będą myciu i dezynfekcji za pomocą myjek ciśnieniowych. Po zakończonej operacji pojazdy przejeżdżać będą do strefy załadunku czystych kontenerów, pobieranych z buforu lub bezpośrednio z linii rozładunku i mycia.

Pomieszczenie dostaw żywca składać się będzie z trzech stref dla samochodów, przez które kolejno przejeżdżać będzie pojazd realizujący rozładunek żywca. Wskazane strefy obejmować będą: dostarczanie żywca (strefa I), mycie powierzchni ładunkowej pojazdów (strefa II) oraz odbiór czystych kontenerów (strefa III). Rozwiązanie to gwarantować będzie brak przestojów w strefie przyjęcia żywca. Łączny czas mycia jednego pojazdu wraz z załadunkiem czystych kontenerów wynosić będzie ok. 20-25 min. Urządzenia wykorzystywane do mycia i dezynfekcji kontenerów/pojazdów to:

- ✓ Myjka wstępna;
- ✓ Myjka zasadnicza;
- ✓ Myjka ciśnieniowa pojazdów.

C. Głuszenie ptaków

Ptaki na taśmie transportowane będą do tunelu głuszenia gazowego poprzez komorę odsysania kurzu. Zanieczyszczone powietrze przepływać będzie przez filtr workowy, zlokalizowany w hali przyjęcia żywca. Zadaniem filtrów będzie usunięcie kurzu powstającego podczas rozładunku kurczaków.

Tunel gazowy podzielony został na pięć sektorów z wbudowanymi oddzielaczami zasłonowymi. Do poszczególnych sektorów podawane będą podgrzewane do temperatury 19°C – 22°C gazy, których udział w kolejnych sektorach przedstawia się następująco: Sektor 1 - O₂ 19 %, CO₂ 24 %, Sektor 2 - O₂ 17 %, CO₂ 33 %, Sektor 3 - O₂ 14 %, CO₂ 55%, Sektor 4 - CO₂ 92 %, Sektor 5 - CO₂ 95%.). Gazy magazynowane będą w zbiornikach, które wyposażone będą w pełny system kontroli i telemetrię. Proces głuszenia trwać będzie ok. 5 min. W sytuacji awaryjnej istniała będzie możliwość zastosowania dopuszczenia gazu w trybie ręcznym.

Do głuszenia ptaków wykorzystywane zostaną:

- ✓ Tunel gazowy, 5 – o sekcyjny z przesuwającą się taśmą – 18 mb.;
- ✓ Nagrzewnica do podgrzewania gazów głuszących;
- ✓ Zbiornik magazynowania CO₂ – 35 m³;
- ✓ Zbiornik magazynowania O₂ – 35 m³.
- ✓ Filtr workowy o powierzchni filtracyjnej 90 m² (składający się z 50 worków) o przepływie powietrza 9000 m³/h;
- ✓ Wentylatory 11 kW – 1 szt.;

D. Linia uboju drobiu

a) Podcinanie głów i wykrwawianie

Ogłuszone ptaki zawieszane będą ręcznie na strzemionach linii ubojowej i pozycjonowane w celu odpowiedniego posadowienia łap w strzemionach. Następnie przy użyciu automatycznego noża ubojowego następować będzie podcinanie głów i wykrwawianie ptaków (ok. 4 min). Krew spływać będzie do rynny wykrwawiania, skąd pompą próżniową przetransportowana zostanie do dwóch zbiorników chłodzonych glikolem, zlokalizowanych w magazynie UPPZ. Mycie rynny realizowane będzie po zakończeniu procesu wykrwawiania. Powstające ścieki odprowadzane będą do oczyszczalni ścieków.

Wykorzystywane urządzenia:

- ✓ Pozycjoner łap;
- ✓ Nóż ubojowy, dwustronny, podcinający;
- ✓ Rynna wykrwawiania długości 18 mb.;
- ✓ Chłodzone glikolem zbiorniki do magazynowania krwi o poj. 10 m³ każdy – 2 szt. (zlokalizowane w pomieszczeniu magazynowym UPPZ);

b) Oparzanie

Ptaki po wykrwawieniu skierowane zostaną do ustawionych szeregowo (w trzech rzędach i połączonych ze sobą) oparzelników z gorącą wodą (o temperaturze 52-56°C), w której będą zanurzane ok. 4 min. i przemieszczane w kierunku przeciwnym do ruchu napływającej wody (woda podawana jest w przeciwną stronę), co umożliwiać będzie otwieranie pochewek piór i skuteczną realizację kolejnego etapu, tj. mechanicznego skubania ptaków. Ubytki wody w oparzelnikach będą sukcesywnie uzupełniane poprzez system pływakowy. Podgrzewanie wody w oparzelnikach realizowane będzie za pomocą kotłowni technologicznej (instalacji pomocniczej dla ubojni drobiu, wymagającej zgłoszenia) składającej się z trzech kotłów wodnych Hoval typu UltraGas 720 o mocy maksymalnej 720 kW każdy, opalanych gazem płynnym propan.

Po zakończeniu operacji oparzania, woda będzie spuszczana z urządzeń i kanalizacją wewnętrzną odprowadzana na oczyszczalnię ścieków (w czasie procesu w oparzelnikach znajduje się ok 40 m³ wody). Wykorzystywane urządzenia:

- ✓ Oparzelniki szeregowo łap – 3 szt.

c) Skubanie

Skubarki automatyczne wyposażone będą w obrotowe głowice skubiące, uzbrojone w gumowe palce, pozwalające na skuteczne usuwanie piór z powierzchni ptaków. Kurczaki przemieszczane będą przez kolejne skubarki ustawione szeregowo (skubarki piór i skubarka ogonów). Pierze ze skubarek zbierane będzie w korycie wykonanym w posadzce, na bieżąco przepłukiwanym wodą po separacji pierza. Pierze trafiać będzie do studni, z której następnie zostanie przepompowane do prasy. Po oddzieleniu wody od pierza, suchy materiał UPPZ grawitacyjnie przetransportowany będzie do jednego z dwóch kontenerów umieszczonego pod prasą. Odseparowana w procesie woda zwracana będzie do zbiornika wyrównawczego, skąd ponownie użyta zostanie w procesie transportu pierza.

Wykorzystywane urządzenia:

- ✓ Skubarka mechaniczna piór – 6 szt.;
- ✓ Skubarka mechaniczna ogonów – 1 szt.;
- ✓ Pompa do transportu pierza na prasę – 2 szt. (jedna pracująca, druga rezerwowa);
- ✓ Prasa pierza – 1 szt.;
- ✓ Kontenery magazynowania pierza o poj. 30 m³ (zlokalizowane w pomieszczeniu magazynowania UPPZ, przylegającym do hali skubania) – 2 szt.;
- ✓ Zbiornik wyrównawczy wody cyrkulującej o poj. 6 m³ – 1 szt.

d) Elektrostymulacja, urywanie głów i obcinanie łap

Kurczaki na strzemionach przemieszczane będą następnie do pomieszczenia, w którym na metalowym blacie, poddawane będą elektrostymulacji polegającej na wzbudzaniu elektrycznym tuszek w celu całkowitego ich wykrwawienia. Krew z tego procesu spływać będzie na posadzkę skąd kanalizacją wewnętrzną odprowadzona zostanie do oczyszczalni ścieków.

Po elektrostymulacji tuszki kierowane będą do dwóch urywaczy głów i wyciągania tchawicy. Ustawienie urządzeń na różnych wysokościach (różnica wysokości 10 cm) gwarantuje skuteczne przeprowadzenie operacji (100% usuwanie głów). Wytworzony na tym etapie materiał UPPZ wraz z łapami kat. B (niekwalifikowanymi do oparzania w oparzelnikach łap) i przy udziale wody z oparzelników pompą próżniową, transportowany będzie do rozdrabniacza, a następnie do zbiorników chłodzonych glikolem, zlokalizowanych w magazynie UPPZ. Odseparowana w separatorze woda (przed rozdrabnianiem UPPZ) odprowadzana będzie do zbiornika buforowego, jako uzupełnienie zładu do transportu pierza. Nadmiar wody cyrkulującej trafiać będzie na oczyszczalnię ścieków.

Z linii uboju ptaki przewieszane będą automatycznie (w przewieszaczu tuszek) na linię patroszenia. W momencie przewieszania następuje również obcięcie łap, które pozostawać będą w strzemionach linii ubojowej i skierowane zostaną do dalszej obróbki (łapy kat. A) w oparzelniku łap (w temperaturze 52°C - 56°C), a następnie do czyszczarek łap. Schłodzone (do temperatury 3°C) łapy będą segregowane i umieszczane w leju zasypowym, skąd transportem ciśnieniowym, z dodatkiem wody lodowej przekazywane będą do chłodni.

Wykorzystywane urządzenia:

- ✓ Elektrostymulacja tuszek na blacie;
- ✓ Urywacz głów – 2 szt.;
- ✓ Separator firmy Stork – 1 szt.;
- ✓ Rozdrabniacz Vogelsang wydajności ok. 12 Mg/h – 1 szt.;
- ✓ Chłodzone glikolem zbiorniki do magazynowania UPPZ o poj. 35 m³ każdy – 2 szt. (zlokalizowane w pomieszczeniu magazynowym UPPZ);
- ✓ Automatyczny przewieszacz tuszek,
- ✓ Oparzelniki łap – 1 szt.;
- ✓ Czyszczarki łap – 4 szt.

E. Linia patroszenia

Tuszki przewieszone automatycznie na linię patroszenia (o wydajności 15.000 szt./godzinę) będą otwierane z wykorzystaniem specjalistycznego urządzenia, a następnie patroszone automatycznie poprzez oddzielenie pakietu jelit wraz z podrobami od tuszki. Oddzielony pakiet zostanie odwieszony na przenośnik i przemieszczony do stanowiska przycinania jelit (zapobiega rozwleczeniu pakietu).

Transportem próżniowym Vacuum obcięte jelita trafiać będą do separatora i po odwodnieniu będą rozdrabniane i transportowane do dwóch zbiorników chłodzonych glikolem, zlokalizowanych w magazynie UPPZ. Oddzielona od pakietu wątroba i serce, pompą hydrauliczną transportowane będą na sita szczelinowe, w celu odseparowania wody transportowej. Podroby trafiać będą następnie do przenośnika, gdzie poddawane będą schładzaniu i transportowane do konfekcjonowania. Oddzielony żołądek będzie kierowany do czyszczenia poprzez usunięcie treści żołądka oraz śluzówki. Materiał z czyszczenia trafi następnie do separatora, gdzie po oddzieleniu wody zostanie przemieszczony próżniowo do chłodzonego glikolem zbiornika UPPZ kat. 3. Czysty żołądek podobnie jak wątroba i serce będzie poddawany schładzaniu i kierowany do pakowania.

Oczyszczone z wnętrzości tuszki, przed wejściem na linię schładzania poddawane będą jeszcze usunięciu wola, oddzieleniu i usunięciu szyi, obcinaniu skóry z szyi, wysysaniu płuc, kontroli końcowej oraz wewnętrznemu i zewnętrznemu myciu. Czyste tuszki zostaną automatycznie wyczepiane z linii patroszenia. Strzemiona linii poddane zostaną myciu w myjce.

Wykorzystywane na linii patroszenia urządzenia to:

- ✓ Automatyczny przewieszacz tuszek z automatycznym obcięciem łap;
- ✓ Urządzenie do otwierania tuszek – 1 szt.;
- ✓ Urządzenie do wycinania kloaki – 1 szt.;
- ✓ Urządzenie do patroszenia – 1 szt.;
- ✓ Przycinacz jelit – 1 szt.;
- ✓ Obcinacz jelit – 1 szt.;
- ✓ Separator do odwadniania jelit;
- ✓ Rozdrabniacz Vogelsang;
- ✓ Chłodzone glikolem zbiorniki do magazynowania UPPZ o poj. 35 m³ każdy – 2 szt. (zlokalizowane w pomieszczeniu magazynowym UPPZ);
- ✓ Separator wątroby i serca – 2 szt.;
- ✓ Sito szczelinowe – 1 szt.;
- ✓ Urządzenie do czyszczenia żołądków – 1 szt.;
- ✓ Wolownica – 1 szt.;
- ✓ Wyłuskiwacz szyi – 1 szt.;
- ✓ Obcinacz skóry szyi – 1 szt.;
- ✓ Wysysacz płuc – 1 szt. ;
- ✓ Urządzenie kontroli końcowej;
- ✓ Myjka wewnętrzna – zewnętrzna tuszki;
- ✓ Wyczepiacz tuszek z linii patroszenia;
- ✓ Myjka strzemion linii patroszenia.

F. Linia schładzania tuszek powietrzem

Z linii patroszenia tuszki będą przewieszane na linię schładzania, na którą składa się przenośnik podwieszony w postaci wielopoziomowej kolejki o całkowitej długości ok. 6 km. Łączny czas schładzania to ok. 2 h, po którym tuszki uzyskają temperaturę na poziomie 2 – 3°C.

a) Schładzanie szokowe

Realizowane będzie na dwóch poziomach, podczas którego temperatura tuszek zostanie w możliwie krótkim czasie (proces realizowany będzie do 25 minut) obniżona do ok. 15-20°C. Podczas schładzania, tuszki będą nawilżane wodą przy pomocy natrysków umieszczonych na końcu każdego odcinka przenośników i owiewane powietrzem z wentylatorów ustawionych pod kątem 45°C. Urządzenia nawiewne służą wyłącznie do wewnętrznej recyrkulacji powietrza. Woda z chłodzenia odprowadzana będzie do kanalizacji wewnętrznej, a następnie do przykładowej oczyszczalni ścieków.

W procesie schładzania szokowego wykorzystywane będą:

- ✓ Chłodnica amoniakalna firmy Stork – 9 szt., każda wyposażona w 3 wentylatory.

b) Maturyzacja

Proces pozwalać będzie na dalsze obniżanie temperatury tuszki, tj. do 2-3°C. Przenośniki rozlokowane na czterech poziomach przemieszczać się będą wraz z tuszkami w pomieszczeniu bez natrysku wody. Czas realizacji procesu maturyzacji stanowił będzie ok. 100 minut. Schładzanie realizowane będzie przy udziale 6 zestawów chłodnic amoniakalnych, wyposażonych w 4 wentylatory oraz 6 zestawów dmuchaw po 4

wentylatory. Urządzenia nawiewne służą wyłącznie do wewnętrznej recyrkulacji powietrza. Proces ten przebiegał będzie bez użycia wody.

W procesie maturyzacji wykorzystywane będą:

- ✓ Chłodnice amoniakalne z wentylatorami – 6 zestawów z 4 wentylatorami (1 zestaw to 4- sztuki wentylatorów);
- ✓ Wentylatory – 6 zestawów z 4 wentylatorami każdy (1 zestaw to 4 szt.).

G. Linia segregacji wagowej

Po dwugodzinnym procesie schładzania, tuszki przewieszane będą automatycznie na linię segregacji wagowej, gdzie będą ważone, liczone oraz kamerowane z przodu i z tyłu, w celu oceny jakościowej. Tuszki, które zostały wyselekcjonowane i zakwalifikowane do pakowania i sprzedaży w całości, będą wyczepiane z linii segregacji wagowej (do stacji). Całe tuszki pakowane będą w pojemniki Euro, palboxy, kartony wyłożone folią lub przekazane do maszyny obkurczającej. Kartony i pojemniki E2 wypełnione tuszkami drobiowymi odbierane będą przenośnikiem.

Wykorzystywane urządzenia:

- ✓ Automatyczny przewieszacz tuszek;
- ✓ Linia segregacji wagowej – 1szt. o wydajności 15000 szt./h;
- ✓ Przenośnik.

H. Linia rozbioru i konfekcjonowania drobiu

Tuszki nie zakwalifikowane do sprzedaży w całości przewieszane będą automatycznie w przewieszaczu na jedną z trzech linii rozbioru, gdzie cięte będą w moduły. Specjalistyczne urządzenia linii rozbioru pozwalają na wyodrębnienie takich części kurczaka jak przedramię, skrzydła, korpusy z piersią, podudzia oraz nogi (operacje te prowadzone będą w zależności od zapotrzebowania odbiorcy).

Wykorzystywane urządzenia:

- ✓ Automatyczny przewieszacz tuszek;
- ✓ Linia rozbioru – 3 szt. każda o wydajności 5.000 szt./h;

a) Operacja wyodrębniania skrzydła

Skrzydła cięte będą na jednej z trzech linii, która w zależności od potrzeb handlowych pozwala wyodrębnić: ramię, przedramię oraz tulip ze skrzydła. Poszczególne moduły odbierane będą przenośnikiem taśmowym i dostarczane do stanowiska pakowania, w pojemniki euro, tacki MAP, kartony i palboxy. Skrzydła lub elementy skrzydła w przypadku pakowania na tackach przemieszczane będą do odpowiedniego stanowiska zaopatrzonego w urządzenie do segregacji wagowej, umożliwiającej podział skrzydeł na klasy wagowe A i B. Poszczególne elementy układane będą ręcznie na tackach i transportowane do urządzenia automatycznego zamykania tacek MAP. Każda tacka będzie oddzielnie ważona i etykietowana oraz sprawdzana na zawartość metali (przy pomocy detektora metali). Tacki będą ręcznie pakowane do kartonów – opakowania zbiorczego, na którym zostanie umieszczona etykieta.

Wykorzystywane urządzenia:

- ✓ Linia rozbioru – cięcie w moduły – 3 szt.;
- ✓ Linia pakująca – 1 szt.;
- ✓ Urządzenie zamykania tacek MAP.

b) Operacja wycięcia fileta z capsa

Korpus z filetem na specjalnych strzemionach przetransportowany zostanie na stanowisko filetowania realizowane na 4 liniach, gdzie będzie usuwana skóra oraz wycinanie pojedynczego fileta. Na liniach filet może być dodatkowo doczyszczany w celu usunięcia skrzepów lub nadmiaru tłuszczu. W zależności od zamówień filet może być z polędwiczką lub bez, których oddzielanie również przewidziane jest na stanowiskach filetowania.

Korpus po odfiletowaniu specjalnie przygotowanym transportem vacuum będzie przemieszczany do chłodni i przygotowywany do sprzedaży.

Filety przemieszczane będą do odpowiedniego stanowiska zaopatrzonego w urządzenie do segregacji wagowej - kalibrownicę. Następnie, w zależności od zamówień produkt pakowany będzie w pojemniki euro, kartony lub w tacki MAP. Linia do filetowania wyposażona będzie w wykrywacz kości w produktach. Po napełnieniu opakowań MAP standardową ilością, opakowania te ustawiane będą na przenośniku, w który wbudowany jest detektor metali oraz stanowisko etykietowania.

W identyczny sposób realizowane jest przygotowanie i pakowanie polędwiczek.

Wykorzystywane urządzenia:

- ✓ Linia do filetowania o wydajności 3 tys. szt. filetów/na godzinę – 4 szt.;
- ✓ Linia segregacji wagowej z detektorem metali – 1 szt.;
- ✓ Linia pakująca – 1 szt.;
- ✓ Kalibrownica o wydajności 400 szt. filetów/min.;
- ✓ Wykrywacz kości X-ray o wydajności 400 szt./min – 1 szt.

c) Operacje pakowania ćwiartki

Ćwiartki wyczeplone zostaną z linii rozbiorowych na stacjach wyczeplania, a następnie kierowane będą do pakowania w pojemniki euro, ewentualnie w opakowanie MAP. Na pojemniki naklejane będą etykiety, drukowane w drukarkach.

d) Obróbka uda

Udo odcinane będzie w stacji docinania i transportowane do stanowisk pakowania, gdzie umieszczone będzie na tacki lub przemieszczane na drugą linię, gdzie poddawane zostanie obróbce polegającej na trybowaniu ręcznym bądź maszynowym.

Udo pakowane będzie w tacki MAP lub pojemniki euro. Na opakowania naklejane będą etykiety, drukowane w drukarkach.

e) Obróbka nóg, podudzi

Wyczeplone z linii rozbiorowych na stacjach wyczeplania elementy mogą zostać skierowane do pakowania w pojemniki euro, do pakowania w tacki MAP, lub skierowane do trybowania ręcznego bądź mechanicznego.

Na pojemniki naklejane będą etykiety drukowane w drukarkach.

f) Operacje trybowania elementów tj. noga, udo, podudzie

Noga przed zawieszeniem na linię zostanie ręcznie nacięta, a następnie zawieszona na strzemiona, od strony podudzia. Oddzielona od kości część mięsa z podudzia (trybownica nóg) spadać będzie na transporter wraz z częścią uda, która na kolejnym urządzeniu (trybownica uda) zostanie zawieszona za kość skokową uda. Mięso zostanie oddzielone od kości, natomiast pozostała biała chrząstka zostanie wycięta ręcznie na specjalnie przygotowanym stole. Wytrybowane elementy będą ręcznie sprawdzone na obecność w mięsie kości.

Wytrybowane mięso transporterami będzie kierowane do pojemników Euro lub do pakowania w opakowania MAP. Kości po trybowaniu odbierane będą w palboxach, tj. pojemnikach przemysłowych o poj. 300 l.

Wykorzystywane urządzenia:

- ✓ Trybownica nóg – 6000 szt./h – 1 szt.
- ✓ Trybownica uda – 6000 szt./h – 1 szt.
- ✓ Stół do trybowania ręcznego – 2 szt.

g) Operacja pakowania

Pakowanie realizowane w zakładzie obejmuje:

- ✓ Opakowania jednostkowe - tacki MAP

Wykorzystywane urządzenia (wydajność pakowania ok. 60 Mg/d),:

- linie pakująco-etykietujące – 4 szt. wyposażone są w:
 - o maszyny pakujące Sealpac A7 - 4 szt.;
 - o detektory metali - 4 szt.;
 - o maszyny etykietujące marki Espera - 4 szt.;
- ✓ Opakowania zbiorcze (pakowanie luzem) – kartony wyłożone folią formowane ręcznie w osobnym pomieszczeniu kartonowni, pojemniki plastikowe Euro E2 (do 15 kg), palboxy – opakowania przemysłowe (powyżej 20 kg) – (wydajność pakowania ok. 280 Mg/d).

I. Mycie i dezynfekcja instalacji

Ostatni etap pracy instalacji, realizowany zgodnie z ustalonym w zakładzie harmonogramem, obejmował będzie mycie i dezynfekcję wszystkich urządzeń, maszyn, stanowisk pracy oraz posadzek. Przeprowadzany będzie raz na dobę, po zakończeniu pracy w części ubojowej oraz rozbiorowej zakładu. Na operacje mycia i dezynfekcji składać się będą:

- ✓ Mycie wstępne z wykorzystaniem ciepłej wody o tem. ok. 550C;
- ✓ Mycie zasadnicze przy udziale dedykowanych detergentów;
- ✓ Płukanie pośrednie i usuwanie zastosowanych środków chemicznych;
- ✓ Wstępne osuszanie i wizualizacja oceny mycia (w przypadku negatywnej oceny powtórzenie procedury mycia zasadniczego);
- ✓ Dezynfekcja powierzchni;
- ✓ Płukanie końcowe z użyciem zimnej wody i usuwanie środka dezynfekującego;
- ✓ Osuszanie powierzchni;
- ✓ Czyszczenie i dezynfekcja sprzętu myjącego.

Mycie w zakładzie prowadzone będzie ręczne (przy użyciu szczotek i skrobaków nasączonych roztworem środka myjącego), przy użyciu piany (za pomocą satelity myjącego lub aparatu pianowego), metodą zanurzeniową (w roztworze myjącym w basenie) oraz w obiegu (z wykorzystaniem zbiornika z roztworem myjącym podłączonego do mytego urządzenia). Roztwory środków wykorzystywanych do mycia i dezynfekcji instalacji sporządzane będą bezpośrednio przed rozpoczęciem poszczególnych operacji wymagających ich zastosowania.

I.2.2. Instalacja do oczyszczania ścieków

I.2.2.1. Charakterystyka techniczna instalacji do oczyszczania ścieków oraz obiektów i urządzeń towarzyszących

W skład instalacji do oczyszczania ścieków wchodzi:

A. Układ mechanicznego i chemicznego oczyszczania ścieków wraz z obiektami i urządzeniami towarzyszącymi (wszystkie urządzenia znajdują się w wydzielonych obudowanych pomieszczeniach w obiekcie wstępnego podczyszczania ścieków)

- a) **Przepompownia nr 1 i nr 2** (studnie zbiorcze ścieków surowych technologicznych) – dwa identyczne zbiorniki, o średnicy $\varnothing$ 2,0 m, głębokości $h_c=4,8$ m, pojemności czynnej $V_c=7,5$ m³ (każdy). Zbiorniki połączone górnym przelewem awaryjnym umożliwiającym przepływ ścieków z pierwszej komory przepompowni do drugiej. Każda przepompownia wyposażona w pompę zatapialną o wydajności 140 m³/h, z silnikiem o mocy – 15 kW, z wirnikiem umożliwiającym przetłaczanie ścieków zawierających cząstki stałe. Pompy sterowane sondami pomiaru poziomu. Przepompownia nr 2 stanowi rezerwę techniczną i pracować będzie w sytuacji hydraulicznego szczytu w dopływie ścieków lub w przypadku awarii pompy w przepompowni nr 1 i osiągnięcia napełnienia na poziomie przelewu.
- b) **Sito obrotowe** - konstrukcji stalowej, o prześwicie oczek – 0,75 mm, przepustowości 140 m³/h, wyposażone od strony zewnętrznej w zgrzebło do zgarniania skratek, a od strony wewnętrznej w dysze umożliwiające systematyczne jego płukanie o wydajności 180 l/min. Sito obrotowe umieszczone będzie w chłodzonym pomieszczeniu budynku oczyszczalni. Kontener na skratki o pojemności 7,0 m³.
- c) **Komory mieszania** - dwa zbiorniki połączone szeregowo, w których odbywać się będzie mieszanie ścieków z dozowanymi środkami chemicznymi. W pierwszym zbiorniku do ścieków dozowany będzie koagulant - chlorek żelazowy, bezpośrednio ze zbiornika jego magazynowania, natomiast w drugim zbiorniku - ług sodowy bezpośrednio ze zbiornika magazynowania NaOH. Przepływ ścieków ze zbiornika I do zbiornika II - grawitacyjnie.

Pierwszy zbiornik o pojemności $V_c=12,0$ m³ i podstawie prostokąta o wym. 2,0 x 3,0 m, wyposażony w:

- ✓ mieszałko śmigłowe – 2 szt.,
- ✓ system automatycznego pomiaru odczynu pH – 1 szt.,
- ✓ instalację dozowania koagulantu.

Drugi zbiornik mieszający o pojemności $V_c=4,0$ m³, okrągły $\varnothing$ 1,2 m, wyposażony w:

- ✓ mieszałko śmigłowe – 1 szt.,

- ✓ system automatycznego pomiaru odczynu pH – 1 szt.,
 - ✓ instalację dozowania neutralizatora.
- d) **Zbiorniki magazynowania substancji chemicznych** (w postaci roztworów) – dwa zbiorniki dwupłaszczyznowe, umieszczone w betonowych wannach wychwytowych o wysokości 4,0 m.
 Zbiornik magazynowania FeCl_3 wykonany z PE-100RC, pojemność zbiornika $V_c = 20 \text{ m}^3$, średnica $\varnothing$ 2,5 m, wysokość $h=4,5 \text{ m}$.
 Zbiornik magazynowania NaOH wykonany z PE-100RC, pojemność zbiornika $V_c = 20 \text{ m}^3$, średnica $\varnothing$ 2,5 m, wysokość zbiornika $h=4,5 \text{ m}$.
- e) **Instalacja przygotowania i dozowania polielektrolitu** - przygotowanie roztworu o stężeniu 0,1% (środek chemiczny w postaci proszku + woda) wspierającego proces flotacji wstępnej. W skład instalacji wchodzi: zasobnik, zbiornik, mieszadło wolnoobrotowe oraz pompa dozująca.
- f) **Flotator wstępny** – jednostka flotacyjna wykonana w postaci prostokątnej wanny stalowej o pojemności 50 m^3 . Wydajność flotatora $140 \text{ m}^3/\text{h}$. Wyposażenie flotatora stanowi:
- ✓ zgarniacz powierzchniowy – 1 szt.,
 - ✓ koryto zbiorcze osadu z czujnikiem poziomu napełnienia – 1 szt.
 - ✓ transporter ślimakowy do osadu dennego – 1 szt.,
 - ✓ zbiornik osadu dennego o pojemności $2,5 \text{ m}^3$,
 - ✓ układ recyrkulacji z pompą recyrkulacyjną o wydajności $25 \text{ m}^3/\text{h}$, do którego podawane będzie sprężone powietrze z sieci zakładowej,
 - ✓ pompę osadu flotacyjnego o wydajności $20 \text{ m}^3/\text{h}$
- g) **Sampler** - urządzenie do automatycznego poboru próbek ścieków do badań jakościowych spływających z flotatora wstępnego, zainstalowane w hali dmuchaw na rurociągu grawitacyjnym za flotatorem.
- h) **Zbiorniki osadu poflotacyjnego** - dwa identyczne zbiorniki do zagęszczania osadu usuwanego z powierzchni flotatora wstępnego, wykonane z tworzywa sztucznego PE, o średnicy $\varnothing$ 2,8 m, wysokości $h=5,0 \text{ m}$, pojemności $V=30,0 \text{ m}^3$. Każdy zbiornika wyposażony w czujniki poziomu napełniania osadu oraz system odpływu wód nadosadowych.
- i) **Separator piasku i cięższych osadów z dna flotatora wstępnego** o wydajności 400 kg/h . Separator wyposażony w zgarniacz łańcuchowy. Kontener na piasek o pojemności $7,0 \text{ m}^3$.
- j) **Przepompownia nr 3** – do przetłaczania ścieków podczyszczonych do komory kontaktowej w układzie biologicznego oczyszczania ścieków. Przepompownię stanowi zbiornik konstrukcji żelbetowej, o średnicy $\varnothing$ 2,0 m, głębokości $h_c=4,8 \text{ m}$, pojemność komory czerpnej $V_{cz}=7,5 \text{ m}^3$. Przepompownia wyposażona w dwie pompy zatapialne o wydajności $140 \text{ m}^3/\text{h}$, z silnikiem o mocy 15 kW .
- k) **Osadnik gnilny** - do podczyszczania ścieków bytowych. Osadnik składa się z trzech komór betonowych, zagłębionych w gruncie i połączonych przelewem górnym. Parametry komór:
- ✓ I komora, o wymiarach $4,0 \text{ m} \times 1,5 \text{ m}$, głębokości $h_c=2,17 \text{ m}$, pojemności $V_c=13,0 \text{ m}^3$
 - ✓ II komora, o wymiarach $4,0 \text{ m} \times 2,05 \text{ m}$, głębokości $h_c=2,37 \text{ m}$, pojemności $V_c=19,0 \text{ m}^3$
 - ✓ III komora, o wymiarach $4,0 \text{ m} \times 2,05 \text{ m}$, głębokości $h_c=2,37 \text{ m}$, pojemności $V_c=19,0 \text{ m}^3$
- B. Układ biologicznego oczyszczania ścieków wraz z obiektami i urządzeniami towarzyszącymi** (urządzenia zlokalizowane na wolnym powietrzu).
- a) **Komora kontaktowa** - w postaci otwartego zbiornika żelbetowego, o średnicy $\varnothing$ 4,5 m, wysokości $h_c=7,0 \text{ m}$, pojemności $V_{cz}=110 \text{ m}^3$, zagłębionego ok. 1 m w grunt. Wyposażenie komory stanowi mieszadło śmigłowe oraz system napowietrzania grubopęcherzykowego. Powietrze do układu napowietrzania dostarczane będzie ze stacji dmuchaw.

- b) **Reaktory biologicznego oczyszczania** - dwa identyczne reaktory, zlokalizowane obok siebie, w postaci cylindrycznych odkrytych zbiorników żelbetowych, o średnicy $\varnothing$ 20,0 m, wysokości $h_c=7,0$ m (wysokość czynna $h_{cz} = 6,5$ m). Zbiorniki zaizolowane i zagłębione w grunt na głębokość ok. 1 m.

W skład każdego reaktora wchodzi komora denitryfikacji, umiejscowiona w środku każdego zbiornika oraz komora nitryfikacji znajdująca się po obwodzie zbiornika. Komory połączone za pomocą czterech otworów w betonowej ścianie oddzielającej komory, wykonanych na wysokości 2,5 m.

Komora denitryfikacji o wymiarach: średnicy $\varnothing$ 7,0 m, wysokości $h_{cz}= 6,5$ m, pojemności $V_{cz}=250$ m³, wyposażona w mieszadło śmigłowe (1 szt.).

Komora nitryfikacji (napowietrzania) o wymiarach: wysokości $h_{cz}= 6,5$ m, pojemności $V_{cz}=1750$ m³.

Wyposażenie komory:

- ✓ mieszadło śmigłowe (1 szt.),
- ✓ układ napowietrzania drobnopęcherzykowego – w postaci rusztu membranowego (ilość rur napowietrzających w ruszcie w jednej komorze - 174 szt.), przytwierdzonego do dna każdej komory. Dostarczanie powietrza do rusztów z czterech dmuchaw o wydajności 650 m³/h każda (po dwie na każdą komorę), zlokalizowanych w wydzielonym pomieszczeniu stacji dmuchaw, w budynku wstępnego podczyszczania ścieków.
- ✓ pompa recyrkulacji wewnętrznej o wydajności 300 m³/h,
- ✓ sonda tlenowa z tlenomierzem, ciągły pomiar tlenu w komorze połączony z systemem sterowania pracą dmuchaw,
- ✓ system dozowania chlorku żelaza,
- ✓ system automatycznego pomiaru odczynu pH,
- ✓ system dozowania ługu sodowego,
- ✓ czujnik alarmowy poziomu ścieków w komorze, informujący o zbyt wysokim stanie ścieków w komorze.

- c) **Instalacja przygotowania i dozowania polielektrolitu** (przygotowanie roztworu środka chemicznego o stężeniu 0,1 % dostarczanego w postaci proszku + woda) wspierającego proces flotacji wtórnej. W skład stacji wchodzi: zbiornik, zasobnik, mieszadło wolnoobrotowe i pompa dozująca.

- d) **Flotator wtórny** - instalacja flotacyjna do wydzielania osadu czynnego ze ścieków dopływających z reaktorów biologicznych. Flotator wtórny o wydajności 50 m³/h, składający się z: zbiornika o pojemności 90 m³, zgarniacza powierzchniowego, leja osadu oraz układu recyrkulacji z pompą o wydajności 20,0 m³/h i systemu podawania sprężonego powietrza.

- e) **Sampler** – urządzenie do automatycznego poboru próbek ścieków spływających z flotatora wtórnego do badań jakościowych, zainstalowane w hali dmuchaw na rurociągu gravitacyjnym.

C. Układ odwadniania osadu (urządzenia zlokalizowane w pomieszczeniach w obiekcie wstępnego podczyszczania ścieków)

- a) **Wirówka dekantacyjna** – urządzenie do mechanicznego odwadniania osadu nadmiernego. Wydajność wirówki – max. 2 m³/h, max. 120 kg s.m./h. Wirówka składa się z ślimakowego urządzenia wyładowującego z cylindryczno – stożkowym bębniem do ciągłego oddzielania fazy stałej z zawiesiny.

- b) **Instalacja przygotowania i dozowania polielektrolitu** - wspierającego proces odwadniania osadu. W skład instalacji wchodzi zasobnik/zbiornik, jednostka mieszająca (mieszadło wolnoobrotowe) i pompa dozująca.

D. Awaryjny zbiornik buforowy

Zbiornik stalowy o pojemności ok. 100 m³, zlokalizowany przy granicy działki (w pobliżu ogrodzenia), przed studzienką pomiarową ilości i jakości ścieków.

Pełnił będzie funkcję buforową w przypadku wystąpienia awarii urządzeń oczyszczalni, a tym samym znacznego pogorszenie jakości ścieków zrzucanych do odbiornika. Nienależycie oczyszczone ścieki magazynowane będą w zbiorniku i ponownie zawrócone do procesu oczyszczania. W normalnych warunkach pracy oczyszczalni, zbiornik nie będzie wykorzystywany.

E. Punkt pomiarowy ilości i jakości ścieków oczyszczonych

Punkt pomiarowy ilości i jakości ścieków znajdować się będzie w studzience pomiarowej (średnica wewnętrzna studzienki 1500 mm), zlokalizowanej na kanale odpływowym ścieków oczyszczonych (ostatnia studzienka na terenie zakładu przed ogrodzeniem).

Pomiar ilości ścieków dokonywany będzie za pomocą zestawu pomiarowego natężenia przepływu cieczy składającego się z: miernika przepływu, ultradźwiękowego czujnika poziomu i koryta otwartego (zwężki) typu Palmer-Bowlus'a ZPB 250, o przepływie nominalnym 130 m³/h.

Miejsce poboru próbki do badań jakości ścieków z koryta pomiarowego typu Palmer-Bowlus'a ZPB 250 o wymiarach 240 mm x 566 mm.

I.2.2.2. Opis technologii oczyszczania ścieków

Oczyszczanie ścieków przemysłowych odbywać się będzie z wykorzystaniem mechanicznych i biologicznych procesów usuwania zanieczyszczeń, wspomaganych chemicznym strącaniem. Biologiczne oczyszczanie ścieków prowadzone będzie z wykorzystaniem osadu czynnego.

Ścieki surowe dopływać będą do przepompowni nr 1, po osiągnięciu ustalonego poziomu napełnienia komory czerpnej, nastąpi uruchomienie pompy i ścieki przetłoczone zostaną na sito obrotowe. Podczas przepływu przez sito, na bębnie zatrzymane będą zanieczyszczenia stałe – skratki, które za pomocą zgrzebla zgarniane będą do kontenera umieszczonego pod sitem, zlokalizowanego na szczelnej posadzce wyposażonej w kratkę ściekową, przez którą ewentualne odcieki będą odprowadzane do przepompowni ścieków surowych (przepompowni nr 1). Dzięki regulowanej szybkości obrotowej bębna zanieczyszczenia będą charakteryzowały się niewielkim stopniem uwodnienia, co znacznie zmniejszy ich objętość. W trybie automatycznym, systematycznie od strony wewnętrznej sito będzie płukane ciepłą wodą za pomocą dysz. Ścieki z płukania sita wprowadzane będą do kanalizacji wewnętrznej, a dalej do przepompowni ścieków surowych.

Następnie podczyszczone ścieki przepływać będą do zbiorników mieszania, gdzie prowadzone będzie chemiczne strącanie zanieczyszczeń. Do pierwszego zbiornika dozowany będzie koagulant FeCl₃, który wchodzić będzie w reakcję z rozpuszczonymi w ściekach zanieczyszczeniami tworząc nierozpuszczalne sedymentujące kłaczkki. Na tym etapie ze ścieków (w procesie strącania) usuwane będą białka, resztki krwi, tłuszczów, a przede wszystkim związki fosforu (strącanie wstępne fosforu). Dozowanie chlorku żelazowego odbywać się będzie w sposób automatyczny przy ciągłym pomiarze odczynu pH. Po określonym czasie ścieki grawitacyjnie przepływać będą do drugiego zbiornika, w którym prowadzona będzie dodatkowa korekta odczynu pH ścieków poprzez dozowanie określonych ilości środka zobojętniającego – ługu sodowego.

Wytrącony fosfor i pozostałe zanieczyszczenia w formie kłaczków osadu oddzielane będą we flotatorze wstępnym. W celu wsparcia procesu flotacji na dopływie ścieków do zbiornika flotacyjnego dozowany będzie polielektrolit, którego zadaniem będzie przekształcanie wytworzonych wcześniej drobnych kłaczków w trwałe i stabilne formy, usuwane w procesie flotacji wstępnej. Na tym etapie ze ścieków usuwane będą zawiesiny łatwoopadające, frakcje pływające np. tłuszcze oraz nierozpuszczone drobne zawiesiny unoszące się w ściekach. Wydzielany ze ścieków w procesie sedymentacji piasek i osady ciężkie gromadzić się będą na dnie flotatora, skąd w sposób mechaniczny za pomocą transportera ślimakowego zostaną odprowadzona do zbiornika, a następnie przepompowane do separatora piasku. Natomiast zanieczyszczenia lżejsze od wody (głównie tłuszcze i osady lekkie), wynoszone będą na powierzchnię flotatora przy pomocy pęcherzyków powietrza, podawanego do rurociągu recyrkulacji wewnętrznej. Pływająca warstwa osadu usunięta zostanie za pomocą zgarniacza powierzchniowego, do specjalnego koryta zbiorczego, skąd za pomocą pompy osad będzie przepompowywany do dwóch zbiorników osadu poflotacyjnego, gdzie nastąpi jego grawitacyjne zagęszczanie. Woda nadosadowa po ręcznym otwarciu zaworu spustowego odpływać będzie do przepompowni nr 3.

W separatorze piasku, podczas stałego przepływu ścieków przez urządzenie, piasek i ciężkie osady zostaną oddzielone od uwodnionej masy, a następnie za pomocą zgarniacza usuwane będą do kontenera, zlokalizowanego na szczelnej posadzce. Woda nadosadowa z separatora będzie zawracana grawitacyjnie do przepompowni nr 1.

Wstępnie podczyszczone ścieki z flotatora wstępnego wprowadzane będą grawitacyjnie do komory czerpnej przepompowni nr 3. Do przepompowni nr 3 spływać również będą podczyszczone w 3-komorowym osadniku gnilnym ścieki bytowe oraz oddzielony od ścieków osad czynny z flotatora wtórnego. Mieszanina ścieków i osadu czynnego z komory czerpnej przepompowana zostanie do komory kontaktowej.

W komorze kontaktowej ścieki i osad czynny będą mieszane przy pomocy mieszadła i napowietrzane powietrzem dostarczającym z hali dmuchaw, co przyczyni się do poprawy jakości osadu czynnego i jednocześnie stworzy optymalne warunki do prowadzenia procesu biologicznego oczyszczania. Z komory kontaktowej ścieki spływać będą grawitacyjnie do dwóch komór denitryfikacyjnych. W komorze atoksycznej, przy ciągłym mieszaniu zawartości komory przy użyciu mieszadła, osad czynny utrzymywany będzie w stanie zawieszonym. Za pomocą czterech otworów w ścianie pierścienia oddzielającej komorę denitryfikacji od komory nityfikacji, mieszanina ścieków z osadem przepływać będzie grawitacyjnie pomiędzy komorami. W komorze nityfikacji do ścieków, za pomocą systemu napowietrzania, dostarczane będzie powietrze ze stacji dmuchaw. Zainstalowana w komorze sonda tlenowa, połączona z systemem sterowania pracą dmuchaw, w sposób automatyczny regulować będzie ilość powietrza podawanego do komory tlenowej, co pozwoli na utrzymanie ilości tlenu na zadanym poziomie. W reaktorze biologicznym ze ścieków usuwane będą związki azotu. Proces przebiegać będzie dwustopniowo. W fazie tlenowej (w komorze nityfikacji), przy udziale mikroorganizmów, odbywać się będzie utlenianie azotu amonowego do azotynów, a następnie azotanów. Bogate w azotany ścieki wraz z kłaczkami osadu czynnego w ramach recyrkulacji wewnętrznej zawracane będą z komory nityfikacji do komory denitryfikacyjnej, w której w warunkach niedoboru tlenu oraz w wyniku działania bakterii heterotroficznych nastąpi przemiana azotanów do azotu gazowego.

W komorze nityfikacji, w warunkach tlenowych, ze ścieków na drodze biologicznej usuwane będą również związki fosforu. W przypadku wysokiego stężenia fosforu w ściekach, w ramach wspomagania procesu biologicznego usuwania fosforu, możliwe będzie także usuwanie fosforu, na drodze chemicznej, poprzez symultaniczne strącanie chlorkiem żelazowym. Czynnik strącający podawany będzie bezpośrednio do komory nityfikacji za pomocą instalacji dozującej, stanowiącej jej wyposażenie. Dozowany koagulant będzie intensywnie mieszany ze ściekami. Strącony fosfor usuwany będzie ze ścieków wraz z osadem nadmiernym.

W komorze tlenowej, w warunkach intensywnego napowietrzania, przy udziale mikroorganizmów tworzących osad czynny, nastąpi utlenianie organicznych związków węgla do substratów mineralnych (CO_2 , H_2O i NH_3). W celu zapewnienia optymalnych warunków rozwoju mikroorganizmów, niezbędne jest utrzymanie właściwego poziomu odczynu pH ścieków. Pomiar pH prowadzony będzie w sposób ciągły za pomocą instalacji automatycznego pomiaru pH, a jego korekta odbywać się będzie przy pomocy ługu sodowego podawanego za pomocą zainstalowanego systemu dozowania. W wyniku procesów oczyszczania biologicznego, w reaktorach biologicznych następować będzie przyrost biomasy osadu czynnego. Jego wydzielenie ze ścieków i usunięcie nadmiarowej ilości osadu z układu, jak również zawrócenie części osadu do procesu biologicznego oczyszczania prowadzone będzie w instalacji flotacyjnej osadu czynnego. W celu wsparcia procesu flotacji, do mieszaniny ścieków i osadu przed flotatorem wtórnym dozowany będzie automatycznie polielektrolit, którego zadaniem będzie wytworzenie stabilnych kłaczek osadu. W procesie flotacji, przy udziale sprężonego powietrza, kłaczki osadu wynoszone będą na powierzchnię flotatora, gdzie utworzą pływającą warstwę osadu, usuwanego na drodze mechanicznej, za pomocą zgarniacza powierzchniowego do specjalnego leja. Wytworzony osad nadmierny pompowany będzie na wirówkę dekantacyjną (na dopływie osadu do wirówki dodawany będzie polimer w płynie) i zagęszczany poprzez odwirowanie fazy stałej z zawiesiny uwodnionej masy osadu. Osad będzie ustabilizowany tlenowo.

Uzyskany czysty ściek, po odseparowaniu osadu czynnego w flotatorze biologicznym będzie odprowadzany, przez studzienkę pomiarowo - kontrolną, do odbiornika (rowu bez nazwy). Część osadu nadmiernego (biomasy) z flotatora wtórnego zawracana będzie do procesu biologicznego oczyszczania poprzez przepompownię nr 3. Zrzut ścieków z oczyszczalni odbywał się będzie przez cały rok. Maksymalna godzinowa ilość odprowadzanych ścieków do rowu determinowana będzie przepustowością flotatora wtórnego, wynoszącą $50 \text{ m}^3/\text{h}$.

II. Zużycie energii, materiałów, surowców i paliw oraz wytwarzanych ubocznych produktów pochodzenia zwierzęcego.

II.1 Zużycie energii elektrycznej

Energia elektryczna wykorzystana na potrzeby technologiczne instalacji IPPC - ok. 10 500 MWh/rok.

II.2. Zużycie surowców

Surowce wykorzystywane w instalacji do uboju:

- ✓ Żywe kurczaki – 45 000 000 szt./rok

II.3. Zużycie materiałów i substancji chemicznych

II.3.1. Materiały wykorzystywane w instalacji uboju i rozbioru drobiu:

Wykorzystywane opakowania i ich ilości:

- ✓ Opakowania z tworzyw sztucznych – ok. 300 Mg/rok
- ✓ Opakowania z papieru – ok. 42,5 Mg/rok
- ✓ Opakowania drewniane (palety) – ok. 187,5 Mg/rok

Gazy wykorzystywane do procesu głuszenia ptaków:

- ✓ CO₂ – ok. 3180 Mg/rok
- ✓ O₂ – ok. 1080 Mg/rok

Czynniki chłodnicze wykorzystywane w instalacji:

- ✓ Amoniak bezwodny – ok. 22 Mg (ilość krążąca w instalacji)
- ✓ Glikol etylenowy – ok. 40 Mg (ilość krążąca w instalacji)

II.3.2. Zużycie substancji chemicznych do mycia i dezynfekcji instalacji

Rodzaje i ilości środków chemicznych zużywanych do mycia i dezynfekcji:

- ✓ TESOL ME – ok. 30 Mg/rok
- ✓ ALUSOL H – ok. 1 Mg/rok
- ✓ ALUSOL – ok. 5 Mg/rok
- ✓ TESOL – ok. 60 Mg/rok

II.3.3. Zużycie substancji chemicznych w instalacji oczyszczania ścieków

Chemikalia i ich ilości wykorzystywane w procesie oczyszczania ścieków:

- ✓ FeCl₃ (chlorek żelaza) – nieorganiczny koagulant żelowy wykorzystywany jako środek strącający i koagulujący w procesie oczyszczania ścieków – ok. 306 m³/rok
- ✓ NaOH (ług sodowy) – wykorzystywany jako środek alkalizujący w procesie oczyszczania ścieków – ok. 204 m³/rok
- ✓ Polielektrolit (flokulant) – środki wspomagające agregację cząstek, w celu zwiększenia wydajności ich sedymentacji w procesie flotacji wstępnej, wtórnej i odwadniania osadów (wirówka):
 - o Forma stała (proszek) – ok. 12 Mg/rok;
 - o Forma płynna – ok. 6,6 m³/rok.

II.4. Wielkość wytwarzanych materiałów ubocznych produktów pochodzenia zwierzęcego

Wielkość wytwarzanych materiałów UPPZ wynosi:

- ✓ Materiał kat. 2 – ok. 675 Mg/rok
- ✓ Materiał kat. 3 – ok. 27113 Mg/rok

III. Ustalam warianty funkcjonowania instalacji

III.1 Instalacja do uboju i rozbioru drobiu

Instalacja do uboju i rozbioru drobiu jest instalacją nową, przewidywany termin jej uruchomienia, druga połowa rok 2018 r. Pełną zakładaną zdolność produkcyjną instalacja osiągnie w okresie 6 miesięcy od przystąpienia do użytkowania. W tym czasie sukcesywnie zwiększana będzie dobową i tygodniową wielkość przerabianego surowca – głównie wielkość uboju, która determinuje pozostałe procesy. Okres

przewidywanego osiągnięcia założonej wielkości produkcji dobowej i tygodniowej realizowany będzie w trzech etapach:

- ✓ Etap I – 8,5 h pracy linii ubojni/dobę, 5 dni w tygodniu;
- ✓ Etap II – 8,5 h pracy linii ubojni/dobę, 6 dni w tygodniu.
- ✓ Etap III – 10 h pracy linii ubojni/dobę, 6 dni w tygodniu.

Po wdrożeniu III etapu i osiągnięciu założonej wielkości produkcji dobowej i tygodniowej, proces produkcyjny realizowany będzie przez całą dobę (24 h/dobę), 6 dni w tygodniu i 300 dni w roku.

III.2. Instalacja do oczyszczania ścieków

Instalacja do oczyszczania ścieków przemysłowych pracować będzie w systemie ciągłym, przez 365 dni w roku – 7 dni w tygodniu przez całą dobę.

IV. Ustalam warunki i wielkość maksymalnej dopuszczalnej emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji

IV.1. Wielkość emisji hałasu oraz rozkład czasu pracy źródeł hałasu dla doby

IV.1.1. Źródła hałasu i rozkład czasu pracy źródeł hałasu dla doby

Źródła hałasu związane z eksploatacją instalacji objętych pozwoleniem:

- Instalacyjne – urządzenia zlokalizowane poza budynkami np. centrale wentylacyjne, wyrzutnie dachowe;
- Komunikacyjne – ruch pojazdów po terenie zakładu, związany z pracą instalacji IPPC.

Rozkład czasu pracy źródeł instalacyjnych w odniesieniu do doby przedstawiony został w tabeli nr 1.

Tabela 1. Instalacyjne źródła hałasu oraz rozkład czasu pracy źródła dla doby

Lp.	Oznaczenie źródła	Źródło hałasu	Czas pracy w ciągu doby [h]	
			pora dnia	pora nocy
1	NW4w (E1)	Centrala wentylacyjna - wyrzutnia	16	8
2	NW3w (E2)	Centrala wentylacyjna - wyrzutnia	16	8
3	NW2w (E3)	Centrala wentylacyjna - wyrzutnia	16	8
4	NW5w (E4)	Centrala wentylacyjna - wyrzutnia	16	8
5	W1 (E5)	Wyrzutnia dachowa od wentylatora	16	8
6	W2 (E6)	Wyrzutnia dachowa od wentylatora	16	8
7	W3 (E7)	Wyrzutnia dachowa od wentylatora	16	8
8	W4 (E8)	Wyrzutnia dachowa od wentylatora	16	8
9	NW1_1c	Centrala wentylacyjna - czerpnia	16	8
10	NW1_2c	Centrala wentylacyjna - czerpnia	16	8
11	NW2c	Centrala wentylacyjna - czerpnia	16	8
12	NW3c	Centrala wentylacyjna - czerpnia	16	8
13	NW4c	Centrala wentylacyjna - czerpnia	16	8
14	NW5c	Centrala wentylacyjna - czerpnia	16	8
15	DC1	Dachowa czerpnia powietrza	16	8
16	DC2	Dachowa czerpnia powietrza	16	8

IV.1.2. Wielkość dopuszczalnej emisji hałasu do środowiska

Poziom hałasu powodowanego poza zakładem wyrażony równoważnym poziomem dźwięku w odniesieniu do najbliższej położonych terenów podlegających ochronie akustycznej określa poniższa tabela.

Tabela 2. Dopuszczalny poziom hałasu przenikającego do środowiska z terenu zakładu

Lp.	Przeznaczenie terenu	Dopuszczalny równoważony poziom dźwięku A w [dB]	
		Pora dnia L_{AeqD} od godz. 6 ⁰⁰ do godz. 22 ⁰⁰	Pora nocy L_{AeqN} od godz. 22 ⁰⁰ do godz. 6 ⁰⁰
1.	Tereny zabudowy zagrodowej	55	45

IV.2. Dopuszczalny rodzaj i ilość wytworzonych odpadów w instalacji, źródła powstawania, skład i właściwości, sposób magazynowania i postępowania z wytworzonymi odpadami

IV.2.1. Rodzaje i ilość odpadów dopuszczonych do wytwarzania w ciągu roku z instalacji do uboju i rozbioru drobiu oraz instalacji do oczyszczania ścieków

Tabela 3. Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytworzenia w czasie pracy instalacji z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości oraz źródła ich powstawania

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadów	Źródło powstawania i charakterystyka odpadu	Masa [Mg/rok]
1	2	3	4	5
ODPADY Z INSTALACJI DO OCZYSZCZANIA ŚCIEKÓW				
1.	02 02 04	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	Odpady powstają podczas pracy przyzakładowej oczyszczalni ścieków, w procesie mechaniczno – biologicznego oczyszczania ścieków przemysłowych ze wspomaganiem chemicznym. W ramach odpadu kwalifikowane będą osady poflotacyjne wydzielone na powierzchni flotatora wstępnego (tłuszcze i zanieczyszczenia lekkie), osady denne łatwoopadające (obejmujące piasek i osady ciężkie), osad nadmierny (biomasa wytwarzana we flotatorze wtórnym i kierowana do wirówki dekantacyjnej – o uwodnieniu 16%), a także osady denne i zanieczyszczenia lżejsze z osadnika gnilnego ścieków socjalnych. Skład chemiczny odpadów stanowić będą: białka, tłuszcze zwierzęce oraz związki mineralne. Odpad nie będzie posiadał właściwości określonych w zał. nr 3 do ustawy o odpadach oraz nie będzie zawierał w swoim składzie składników wymienionych w załączniku nr 4 do ww. ustawy.	5885*
ODPADY Z INSTALACJI DO UBOJU I ROZBIORU DROBIU				
2.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady powstawać będą w dziale konfekcjonowania podczas pakowania całych tuszek oraz poszczególnych elementów drobiowych otrzymanych po rozbiorze tuszek. Odpady stanowić będą uszkodzone opakowania jednostkowe oraz zbiorcze, papierowe i tekturowe kartony, worki, czy szpule po folii. W skład odpadów wchodzić będzie głównie celuloza – polisacharyd zbudowany z cząsteczek glukozy. Odpad nie posiada właściwości określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach oraz nie zawiera w swoim składzie składników wymienionych w załączniku nr 4 do ww. ustawy.	7,50
3.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady powstawać będą w dziale konfekcjonowania podczas pakowania całych tuszek oraz poszczególnych elementów drobiowych otrzymanych po rozbiorze tuszek. Odpady stanowić będą uszkodzone i nienadające się do użytku opakowania jednostkowe oraz zbiorcze w postaci folii opakowaniowej, uszkodzonych tacek, pojemników. Opakowania wykonane będą z polietylenu PE, polipropylenu PP oraz politereftalenu PET, a także z innych tworzyw sztucznych. Tworzywa sztuczne zawierają w swym składzie polimery oraz inne składniki, które spełniają rolę wypełniacza, plastifikatora, stabilizatora, pigmentu, itp. Odpad nie posiada właściwości określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach oraz nie zawiera w swoim składzie składników wymienionych w załączniku nr 4 do ww. ustawy.	12,50
4.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Źródłem powstawania odpadów będą operacje poprzedzające mycie i dezynfekcję instalacji. Odpady opakowaniowe mogą zawierać niewielkie ilości środków myjąco – dezynfekujących w nich przechowywanych. W skład odpadów wchodzić będą opakowania z metali, tworzyw sztucznych oraz substancje niebezpieczne różnego rodzaju, o różnym składzie chemicznym wykazujące takie właściwości jak: zasadowe, kwasowe, bakterioobójcze, czy grzybobójcze. Zgodnie z załącznikiem nr 3 ustawy o odpadach wskazany rodzaj odpadów charakteryzuje się właściwościami: HP3, HP4 i HP6, które powodują, że odpady te są odpadami niebezpiecznymi. Zgodnie z załącznikiem nr 4 ustawy o odpadach wskazany rodzaj odpadów może zawierać kwaśne roztwory i roztwory zasadowe – składniki, które mogą powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi.	0,02
5.	15 02 03	Sorbenty, materiały	Odpad powstaje w pomieszczeniu przyjęcia żywca przed wejściem	2,0

		filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	żywca do tunelu gazowego. W komorze odsysania kurzu, następować będzie odciąganie zanieczyszczeń pyłowych w specjalnie do tego celu zamontowanym filtrze. Materiały filtracyjne wymieniane będą 2 x w roku. W skład odpadów wchodzić będzie materiał filtracyjny, frakcja mineralna (piasek) i kurz. Odpad nie posiada właściwości określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach, ani nie zawiera w swoim składzie składników wymienionych w załączniku nr 4 do ww. ustawy.	
6.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpady powstawać będą w chwili wymiany zużytych źródeł światła w postaci odpadów lamp fluorescencyjnych, zawierających w swym składzie rtęć. Odpady zawierające toksyczną rtęć (zarówno w postaci metalicznej, jak i w postaci związków chemicznych) zaliczone zostały do odpadów niebezpiecznych. Zgodnie z załącznikiem nr 3 ustawy o odpadach wskazany rodzaj odpadów charakteryzuje się właściwościami, które powodują, że odpady te są odpadami niebezpiecznymi.: HP4 „drażniące”, HP5 „szkodliwe”, HP6 „toksyczne”, HP14 „ekotoksyczne”, Zgodnie z załącznikiem nr 4 o odpadach wskazany rodzaj odpadów może zawierać rtęć i związki rtęci – składniki, które mogą powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi.	0,005
7.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpady powstawać będą w trakcie drobnych napraw i konserwacji instalacji. Występować będą w postaci zużytych urządzeń elektrycznych i elektronicznych. Nie będą wykazywać właściwości niebezpiecznych. W swoim składzie zawierają głównie tworzywa sztuczne, gumę oraz metale. Odpad nie posiada właściwości określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach, ani nie zawiera w swoim składzie składników wymienionych w załączniku nr 4 do ww. ustawy.	0,03

*Osady z przykładowej oczyszczalni ścieków w rozbiu na poszczególne rodzaje wytwarzanych osadów stanowiły będą: Osad poflotacyjny wydzielony na powierzchni flotatora wstępnego - 3840 [Mg/rok], osady dennie łatwoopadające (obejmujące piasek i osady ciężkie) – 720 [Mg/rok], osad nadmierny -1300 [Mg/rok], osady dennie i flotujące z osadnika gnilnego – 25 [Mg/rok].

IV.2.2. Sposób postępowania z wytworzonymi w instalacji odpadami i ich magazynowanie

Tabela 4. Miejsce i sposób magazynowania odpadów oraz sposób dalszego postępowania z nimi

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadu oraz sposób dalszego gospodarowania nimi
1	2	3	4
ODPADY Z INSTALACJI DO OCZYSZCZANIA ŚCIEKÓW			
1.	02 02 04	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	Osady poflotacyjne wydzielone na powierzchni flotatora wstępnego magazynowane będą w dwóch szczelnych zbiornikach o poj. 30 m ³ każdy, wykonanych z PE. Zbiorniki zlokalizowane będą w budynku oczyszczalni ścieków, w wydzielonym miejscu, na utwardzonym, szczelnym podłożu wykonanym z wysokiej klasy zbrojonego betonu, zaopatrzonym w studzienkę bezodpływową umożliwiającą zatrzymanie ewentualnych wycieków. Osady dennie z flotatora w postaci piasku i osadu ciężkiego łatwoopadającego magazynowane będą w kontenerze o poj. ok. 7 m ³ . Zbiornik zlokalizowany jest w budynku oczyszczalni ścieków, w wydzielonym miejscu, na utwardzonym podłożu. Osad nadmierny po odwodnieniu w wirówce dekantacyjnej magazynowany będzie w kontenerze otwartym o poj. 7 m ³ , zlokalizowanym w budynku oczyszczalni ścieków, w wydzielonym pomieszczeniu, na szczelnym podłożu. Osad z osadników gnilnych wyflotowany (pływający) oraz sedymentujący będzie czasowo gromadzony w szczelnych komorach betonowych osadnika po czym zostanie wypompowany i przekazany podmiotom zewnętrznym. Wszystkie ww. odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do dalszego zagospodarowania (odzysku lub unieszkodliwiania).
ODPADY Z INSTALACJI DO UBOJU I ROZBIORU DROBIE			
2.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady magazynowane będą selektywnie w dwóch kontenerach zamkniętych o poj. ok. 1 m ³ , zlokalizowanych w pomieszczeniu magazynowania odpadów. Sposób magazynowania odpadów zabezpieczał je będzie przed niekontrolowanym rozproszaniem oraz przed działaniem warunków atmosferycznych. Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do dalszego zagospodarowania.
3.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady magazynowane będą selektywnie w dwóch kontenerach zamkniętych o poj. ok. 1 m ³ . Kontenery zlokalizowane będą w pomieszczeniu magazynowania odpadów. Sposób magazynowania odpadów będzie zabezpieczał je przed niekontrolowanym rozproszaniem oraz przed działaniem warunków atmosferycznych. Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do dalszego zagospodarowania.
4.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi	Odpady magazynowane będą selektywnie w zamkniętym pojemniku o poj. ok. 0,1 m ³ , zlokalizowanym w pomieszczeniu magazynowania

		zanieczyszczone	odpadów, na szczelnym podłożu. Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do dalszego zagospodarowania.
6.	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 materiałów filtracyjnych oraz sorbentów magazynowane będą w workach filtracyjnych w pomieszczeniu przygotowania ptaków do uboju, na szczelnym utwardzonym podłożu. Sposób magazynowania odpadów zapobiegać będzie niekontrolowanemu rozproszeniu odpadów oraz zabezpieczy je przed działaniem warunków atmosferycznych. Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do dalszego zagospodarowania.
7.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy 5)inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpady magazynowane będą selektywnie w zamkniętym pojemniku o poj. ok. 0,1 m ³ , ustawionym w pomieszczeniu przeznaczonym do magazynowania odpadów, na utwardzonym, szczelnym podłożu. Miejsce magazynowania odpadów będzie zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych. Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do dalszego zagospodarowania.
8.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpady magazynowane będą selektywnie w zamkniętym pojemniku o poj. ok. 0,1 m ³ , ustawionym w pomieszczeniu przeznaczonym do magazynowania odpadów, na szczelnym utwardzonym podłożu. Sposób magazynowania nie będzie negatywnie wpływać na kolejne operacje związane z odzyskiem lub unieszkodliwianiem odpadów. Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do dalszego zagospodarowania.

* odpady niebezpieczne

Miejsca magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów zaznaczono na załączniku nr 1 do niniejszej decyzji.

IV.3. Ustalam sposób zapobiegania powstawania lub ograniczenia ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko

1. Odpady magazynować selektywnie, z uwzględnieniem ich właściwości fizycznych i chemicznych, w tym stan skupienia oraz zagrożenia, w sposób ograniczający negatywne oddziaływanie na środowisko;
2. Odpady magazynować w przeznaczonych do tego celu pojemnikach lub kontenerach (w sposób uniemożliwiający negatywne oddziaływanie na środowisko gruntowo – wodne), w miejscach do tego przeznaczonych. Pojemniki/kontenery powinny być wykonane z materiałów odpornych na działania substancji zawartych w odpadach oraz posiadać stosowne zabezpieczenia przed rozproszeniem odpadów zarówno podczas ich magazynowania, jak i załadunku;
3. Usuwane z terenu zakładu odpady zabezpieczać przed przypadkowym rozproszeniem w trakcie transportu;
4. Wytwarzane odpady gromadzić w ilościach nieprzekraczających posiadanych pojemności magazynowych dla poszczególnych rodzajów odpadów;
5. Minimalizować ilości wytwarzanych odpadów poprzez racjonalne gospodarowanie, zwłaszcza stosowanymi materiałami opakowaniowymi;
6. Zakupywać środki chemiczne do mycia i dezynfekcji w opakowaniach zbiorczych;
7. Terminowo prowadzić planowane przeglądy i kontrole oraz naprawy maszyn i urządzeń w celu uniknięcia powstawania odpadów w czasie ich ewentualnych awarii;
8. Wytworzone odpady sukcesywnie przekazywać kolejnym posiadaczom odpadów, legitymującym się stosownymi zezwoleniami, w celu dalszego ich zagospodarowania, zgodnie z ustawą o odpadach;
9. Wytwarzanie odpadów w warunkach awarii i rozruchu odbywać się będzie w taki sam sposób jak podczas normalnej pracy instalacji.

V. Gospodarka wodna

Woda dla potrzeb instalacji do uboju i rozbioru drobiu oraz instalacji do oczyszczania ścieków dostarczana będzie z zakładowego ujęcia dwuotworowego, zlokalizowanego na działce nr ewid. 636 obręb geodezyjny 0015 Gruszczyce. Pobór wody odbywał się będzie w oparciu o wydane przez Starostę Sieradzkiego pozwolenie wodnoprawne udzielone decyzją z dnia 22 grudnia 2017 r., znak: RS.6341.43.2016.żk. Woda surowa poddawana będzie procesowi uzdatniania w zakładowej stacji uzdatniania wody w celu usunięcia związków żelaza, magnezu, wapnia oraz azotanów. Niwelowanie nierównomierności godzinowej oraz dobowej rozbioru wody podczas pracy instalacji odbywało się będzie ze zbiornika retencyjnego o pojemności 1500 m³ oraz dwóch zbiorników na ciepłą wodą o pojemności 250 m³ każdy.

Do celów technologicznych w sytuacjach awaryjnych będzie również wykorzystywana woda z gminnej sieci wodociągowej, w oparciu o istniejące przyłącze. Pobór wody z sieci wodociągu publicznego odbywał się będzie na podstawie przedstawionej umowy z gestorem sieci.

V.1. Instalacja do uboju i rozbioru drobiu

Woda zużywana będzie na potrzeby:

A. Linii uboju drobiu:

- ✓ mycie przestrzeni ładunkowej pojazdów dostarczających żywca oraz kontenerów po wyładunku żywca;
- ✓ oparzanie drobiu w oparzelnikach;
- ✓ skubanie drobiu w skubarkach;
- ✓ mycie strzemion z wykorzystaniem myjek;
- ✓ oparzanie i skórowanie łap;
- ✓ chłodzenie łap, podrobów oraz tusz;
- ✓ transport krwi oraz materiałów UPPZ kat. II
- ✓ mycie instalacji oraz pomieszczeń.

B. Linii rozbioru drobiu:

- ✓ mycie pojemników z wykorzystaniem myjki;
- ✓ transport próżniowy vacuum;
- ✓ mycie instalacji oraz pomieszczeń.

Zapotrzebowanie na wodę dla potrzeb produkcyjnych instalacji do uboju i rozbioru drobiu wynosi:

$$Q_{d.śr.} = 1245,5 \text{ m}^3/\text{d} \quad Q_{roczne} = 373\,650 \text{ m}^3/\text{rok}$$

V.2. Instalacja do oczyszczania ścieków

W instalacji do oczyszczania ścieków woda wykorzystywana będzie głównie do następujących celów:

- ✓ płukanie sita obrotowego;
- ✓ mycia wirówki;
- ✓ zmywanie powierzchni oczyszczalni;
- ✓ przygotowania roztworów polielektrolitu.

Zapotrzebowanie na wodę dla potrzeb oczyszczalni: $Q_{d.śr.} = 13 \text{ m}^3/\text{d}$ $Q_{roczne} = 3\,900,0 \text{ m}^3/\text{rok}$

V.3. Ilość wykorzystywanej wody

Ilość wykorzystywanej wody na potrzeby wszystkich instalacji IPPC (bez potrzeb pracowników):

$$Q_{h.max} = 131,1 \text{ m}^3/\text{h} \quad Q_{d.śr.} = 1258,5 \text{ m}^3/\text{d} \quad Q_{roczne \, śr.} = 377\,550 \text{ m}^3/\text{rok}$$

VI. Gospodarka ściekowa

Na terenie zakładu w Gruszczykach powstawać będą ścieki przemysłowe z instalacji objętych uzyskaniem pozwolenia zintegrowanego (tj. ścieki technologiczne z uboju i rozbioru drobiu oraz z obsługi oczyszczalni ścieków), ścieki przemysłowe z pozostałych instalacji nieobjętych pozwoleniem zintegrowanym (tj.: z zakładu mrożenia, w tym pochodzące z procesu nastrzykiwania i marynowania mięsa, ze stacji SUW) oraz ścieki bytowe. Wytwarzane ścieki odprowadzane będą rozdzielczym systemem kanalizacji wewnętrznej obejmującym kanalizację technologiczną oraz sanitarną do mechaniczno-biologicznej oczyszczalni ścieków ze wspomaganie chemicznym. Połączenie ścieków technologicznych z bytowymi odbywać się będzie na terenie oczyszczalni w przepompowni nr 3. Ścieki technologiczne przed połączeniem ze ściekami bytowymi podczyszczane będą z wykorzystaniem procesu mechanicznego i chemicznego strącania. Natomiast ścieki bytowe przed połączeniem podczyszczane będą w osadniku gnilnym.

VI.1. Ścieki wytwarzane w instalacji IPPC

Podczas eksploatacji instalacji do uboju i rozbioru drobiu oraz instalacji oczyszczania ścieków powstawać będą ścieki przemysłowe z operacji wskazanych w pkt V.1 i V.2.
Ilość wytworzonych ścieków przemysłowych w instalacjach IPPC:

$$Q_{h,max} = 128,48 \text{ m}^3/\text{h} \quad Q_{d,śr} = 1233,33 \text{ m}^3/\text{d} \quad Q_{roczne} = 369\,999 \text{ m}^3/\text{rok}$$

VI.2. Jakość ścieków surowych dopływających do zakładowej oczyszczalni ścieków

Skład ścieków dopływających do oczyszczalni – mieszanina ścieków z instalacji IPPC ze ściekami z pozostałych instalacji zlokalizowanych na terenie zakładu nieobjętych pozwoleniem zintegrowanym (bez ścieków bytowych):

- ✓ Odczyn pH - 9,6
- ✓ Temperatura - < 35 °C
- ✓ Azot amonowy – 37,2 mg/l
- ✓ Azot ogólny – 254,8 mg/l
- ✓ Fosfor ogólny - 24,2 mg/l
- ✓ ChZTCr - 5660,6 mg/l
- ✓ BZT5 – 2768,2 mg/l
- ✓ Zawiesiny ogólne – 705,5 mg/l
- ✓ Azot azotynowy – 1,05 mg/l
- ✓ Azot azotanowy – 13,6 mg/l
- ✓ Substancje ekstrahujące się eterem naftowym – 97,8 mg/l

VI.3. Ustalam warunki wprowadzania do ziemi oczyszczonych ścieków przemysłowych biologicznie rozkładalnych z zakładowej mechaniczno-biologicznej oczyszczalni ścieków ze wspomaganie chemicznym

Ścieki przemysłowe biologicznie rozkładalne oczyszczone w oczyszczalni ścieków zlokalizowanej na terenie zakładu w Gruszczycach wprowadzane będą do ziemi, za pośrednictwem otwartego rowu bez nazwy, wylotem kanalizacyjnym $\varnothing$ 250 mm, posadowionym w osi rowu na działce nr ewid. 630 obręb geodezyjny nr 0015 Gruszczyce, a następnie do rowu melioracyjnego R-J-2 w hm 8+65 (na działce nr ewid. 110 obręb Wrząca).

Współrzędne geograficzne wylotu kolektora zrzutowego do rowu bez nazwy:

- ✓ N: 51°35'44.33"
- ✓ E: 18°27'42.94".

VI.3.1. Dopuszczalna ilość ścieków oczyszczonych wprowadzanych do ziemi

Ilość ścieków przemysłowych wprowadzanych do ziemi nie może przekroczyć:

$$Q_{h,max} - 50 \text{ m}^3/\text{h} \quad Q_{sek,max} - 0,0139 \text{ m}^3/\text{sek.} \quad Q_{d,śr} - 1\,124,0 \text{ m}^3/\text{d} \quad Q_{roczne} - 410\,259 \text{ m}^3/\text{rok}$$

VI.3.2. Dopuszczalne wartości substancji zanieczyszczających w oczyszczonych ściekach przemysłowych wprowadzanych do ziemi

VI.3.2.1. Najwyższe dopuszczalne wartości substancji zanieczyszczających w ściekach oczyszczonych wprowadzanych do ziemi podczas normalnej pracy instalacji:

- ✓ Odczyn pH – 6,5-9,0
- ✓ Temperatura - 35 °C
- ✓ Azot amonowy - 20 mgN_{NH4}/l
- ✓ Azot ogólny* - 30 mgN/l
- ✓ Azot azotynowy - 1 mgN_{NO2}/l
- ✓ Azot azotanowy - 30 mg N_{NO3}/l
- ✓ Fosfor ogólny* - 3 mgP/l
- ✓ ChZTCr - 125 mgO₂/l
- ✓ BZT₅ - 25 mgO₂/l
- ✓ Zawiesiny ogólne – 35 mg/l
- ✓ Chlorki – 1000 mgCl/l

- ✓ Substancje ekstrahujące się eterem naftowym - 20 mg/l
- ✓ Chlor ogólny – 0,4 mgCl₂/l
- ✓ Absorbowalne związki chloroorganiczne AOX – 0,5 mgCl/l
- ✓ Ogólny węgiel organiczny (OWO) – 30,0 mgC/l

*Dopuszczalna wartość azotu ogólnego i fosforu ogólnego – dotyczy średniej rocznej wartości tego wskaźnika w ściekach, obliczonej dla próbek średnich dobowych pobranych w danym roku.

Pozostałe wskaźniki zanieczyszczeń – dopuszczalne wartości tych wskaźników określono w próbkach średnich dobowych.

VI.3.2.2. Najwyższe dopuszczalne wartości substancji zanieczyszczających w ściekach oczyszczonych wprowadzanych do ziemi w czasie rozruchu mechaniczno-biologicznej oczyszczalni ścieków ze wspomaganie chemicznym, przez okres dwóch miesięcy od czasu rozpoczęcia zrzutu ścieków do środowiska.

- ✓ Odczyn pH – 6,5-9,0
- ✓ Temp. - 35 °C
- ✓ Azot amonowy – 26 mgN_{NH4}/l
- ✓ Azot ogólny - 39 mgN/l
- ✓ Azot azotynowy – 1,3 mgN_{NO2}/l
- ✓ Azot azotanowy - 39 mg N_{NO3}/l
- ✓ Fosfor ogólny - 3,9 mgP/l
- ✓ ChZT_{Cr} – 162,5 mgO₂/l
- ✓ BZT₅ – 32,5 mgO₂/l
- ✓ Zawiesiny ogólne – 45,5 mg/l
- ✓ Chlorki – 1000 mgCl/l
- ✓ Substancje ekstrahujące się eterem naftowym - 26 mg/l
- ✓ Chlor ogólny – 0,4 mgCl₂/l
- ✓ Absorbowane związki chloroorganiczne AOX – 0,5 mgCl/l
- ✓ Ogólny węgiel organiczny (OWO) – 39,0 mgC/l

VI.3.2.3. Najwyższe dopuszczalne wartości substancji zanieczyszczających w ściekach wprowadzanych do ziemi w czasie awarii w oczyszczalni urządzeń istotnych do realizacji warunków pozwolenia zintegrowanego, przez czas nie dłuższy niż 48 godzin.

- ✓ Odczyn pH – 6,5-9,0
- ✓ Temp. - 35 °C
- ✓ Azot amonowy – 30 mgN_{NH4}/l
- ✓ Azot ogólny - 45 mgN/l
- ✓ Azot azotynowy – 1,5 mgN_{NO2}/l
- ✓ Azot azotanowy - 45 mg N_{NO3}/l
- ✓ Fosfor ogólny - 4,5 mgP/l
- ✓ ChZT_{Cr} – 187,5 mgO₂/l
- ✓ BZT₅ – 37,5 mgO₂/l
- ✓ Zawiesiny ogólne – 52,5 mg/l
- ✓ Chlorki – 1000 mgCl/l
- ✓ Substancje ekstrahujące się eterem naftowym - 30 mg/l
- ✓ Chlor ogólny – 0,4 mgCl₂/l
- ✓ Absorbowane związki chloroorganiczne AOX – 0,5 mgCl/l
- ✓ Ogólny węgiel organiczny (OWO) – 45,0 mgC/l

VI.3.2.4. Zobowiązuję prowadzącego instalacje do oczyszczania ścieków do:

- A. Utrzymywania kolektora odprowadzającego ścieki oczyszczone oraz wylotu kolektora do ziemi we właściwym stanie technicznym i sanitarnym poprzez systematyczną konserwację.
- B. Utrzymywania w należytych stanie technicznym i sanitarnym, koryta rowu bez nazwy na całym odcinku (od wylotu ścieków do ujścia).
- C. Partycypacji w kosztach utrzymania rowu melioracyjnego R-J-2.
- D. Eksploatacji instalacji do oczyszczania ścieków zgodnie z instrukcją eksploatacji.
- E. Wykonywania systematycznych przeglądów eksploatacyjnych urządzeń wchodzących w skład instalacji do oczyszczania ścieków. Przestrzegania harmonogramu konserwacji urządzeń oczyszczających.

- F. Prowadzenia dziennika eksploatacji oczyszczalni ścieków, w którym należy odnotowywać istotne parametry pracy oczyszczalni i czynności eksploatacyjne.

VI.3.2.5. Pozwolenie na wprowadzanie ścieków do ziemi nie rodzi praw do nieruchomości i urządzeń wodnych koniecznych do jego realizacji oraz nie narusza praw własności i uprawnień osób trzecich przysługujących wobec tych nieruchomości i urządzeń.

VII. Maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych, w szczególności w przypadku rozruch i uruchomienia instalacji, a także warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii w takich przypadkach.

VII. 1. Instalacja do uboju i rozbioru drobiu

Nie przewiduje się pracy instalacji w warunkach innych niż normalne.

Rozruch i wyłączenie urządzeń następować będzie w danej chwili i nie będzie związany z wprowadzaniem do środowiska substancji lub energii innych niż w czasie normalnej pracy instalacji. Podczas eksploatacji instalacji sytuacje awaryjne mogą wystąpić na skutek rozszczelnienia instalacji i wycieku czynnika chłodniczego (glikolu, amoniaku). Awaria ta spowoduje wyłączenie instalacji do uboju i rozbioru drobiu i natychmiastowe powiadomienie odpowiednich służb Państwowej Straży Pożarnej.

W przypadku wystąpienia awarii linii do uboju lub rozbioru bądź poszczególnych urządzeń pracujących w ramach ww. linii może dojść do wyłączenia jednej lub obu linii z eksploatacji do czasu jej usunięcia. Wszystkie awarie będą usuwane na bieżąco z zachowaniem zasad bezpieczeństwa pracy.

Zastosowany system detekcji amoniaku oraz zdalny monitoring instalacji np. ubytku czynnika chłodniczego za pomocą specjalistycznego oprogramowania, a także system kontroli parametrów procesu (ciągły monitoring i wizualizacja procesu) pozwoli na szybkie wykrywanie usterek, co zabezpieczy instalację przed uszkodzeniami oraz ograniczy do minimum możliwość wystąpienia awarii.

VII. 2. Instalacja do oczyszczania ścieków

Nie przewiduje się pracy instalacji w warunkach innych niż normalne, poza rozruchem i awariami instalacji. Przewidywany czas rozruchu instalacji – 3 miesiące.

Podczas pracy instalacji do oczyszczania ścieków mogą wystąpić awarie urządzeń, które mogą mieć wpływ na jakość ścieków odprowadzanych do środowiska. Do takich awarii należy zaliczyć:

- ✓ awarie dmuchawy doprowadzającej powietrze do rusztów napowietrzających zainstalowanych w komorach nityfikacji i komorze rozdziału,
- ✓ awarie mieszadła w komorach denityfikacji i nityfikacji bądź w komorze rozdziału,
- ✓ awarie pompy recyrkulacji wewnętrznej w reaktorze biologicznym w jednej z komór reaktora biologicznego,
- ✓ awaria flotatora wstępnego lub wtórnego,
- ✓ awaria wirówki dekantacyjnej,
- ✓ awaria systemu przygotowania i dozowania środków chemicznych.

Ponadto może wystąpić rozszczelnienie zbiorników magazynowania środków chemicznych używanych w procesie oczyszczania ścieków i wyciek magazynowanej substancji lub rozszczelnienie zbiornika rozdziału, które spowodują, że zbiorniki będą musiały zostać wyłączone z pracy na czas usunięcia nieprawidłowości.

W przypadku istotnej awarii, która będzie miała znaczący wpływ na proces oczyszczania ścieków, znaczne pogorszenie jakości odprowadzanych ścieków, dopływ ścieków na oczyszczalnię zostanie wstrzymany. Zakład uboju i rozbioru drobiu nie będzie pracował.

O wystąpieniu awarii zostaną automatyczne powiadomienie odpowiednie firmy serwisowe.

W czasie awarii urządzeń wykorzystywanych w procesie oczyszczania ścieków pogorszeniu może ulec jakość ścieków odprowadzanych do środowiska i wytwarzanego osadu nadmiernego lub stopień jego uwodnienia. Najwyższe dopuszczalne wartości substancji zanieczyszczających w ściekach wprowadzanych do ziemi w czasie awarii w oczyszczalni urządzeń istotnych do realizacji warunków pozwolenia zintegrowanego określono w punkcie VI.3.2.3.

Zastosowane w oczyszczalni zabezpieczenia w tym system kontrolno – pomiarowy, całodobowy monitoring z wykorzystaniem specjalistycznego oprogramowania, czujniki napełniania, podwójne

płaszczce zbiorników, wanny wychwytowe, a także system kontroli technicznej pozwalał będzie na bieżąco monitorować pracę oczyszczalni i skutecznie ograniczać awarie.

VIII. Określam sposoby zapobiegania i ograniczania skutków awarii oraz sposób powiadomienia o jej wystąpieniu

W celu zapobiegania awariom należy:

- A. Stosować systemy ciągłej kontroli poprzez wykorzystanie technik telemetrii (przesyłu wartości pomiarowych na odległość), czujników wykrywania zagrożeń, systemów kontroli napełniania zbiorników, systemów detekcji ubytku czynników chłodniczych w instalacji, specjalistycznego oprogramowania monitorującego przebieg poszczególnych procesów.
- B. Prowadzić regularne kontrole stanu technicznego urządzeń oraz instalacji, ze szczególnym uwzględnieniem instalacji chłodniczej pracującej w oparciu o amoniak i glikol etylenowy.
- C. Na bieżąco nadzorować przebieg procesów technologicznych uboju, rozbioru i oczyszczania ścieków, celem zabezpieczenia instalacji przed uszkodzeniami oraz ograniczenia możliwości wystąpienia awarii.
- D. Przestrzegać terminów konserwacji linii technologicznych i urządzeń oraz innych, których awaria mogłaby wywierać wpływ na środowisko (np. zbiorników, rurociągów, przewodów, itp.) i prowadzić je zgodnie z przewidywaną dla tych urządzeń częstotliwością. Elementy składowe instalacji wymieniać na bieżąco, zanim dojdzie do ich całkowitego zużycia.
- E. Skomplikowane prace naprawcze maszyn i urządzeń zlecać specjalistycznym firmom serwisowym, w celu maksymalnego skrócenia czasu przestojów instalacji i eliminowania ewentualnych błędów.
- F. Wszystkie awarie usuwać na bieżąco z zachowaniem zasad bezpieczeństwa pracy.
- G. Napełnianie zbiorników substancjami niebezpiecznymi prowadzić przy ciągłym nadzorze tej operacji, z zastosowaniem złącza szybkozrywnego, które zabezpiecza przed niekontrolowanym wyciekiem chemikaliów podczas tankowania.
- H. W przypadku awarii urządzeń oczyszczających ścieki lub zaistnienia nagłego zdarzenia, które mogłyby skutkować odprowadzaniem do środowiska ścieków naruszających warunki pozwolenia zintegrowanego, należy wykorzystywać buforowy zbiornik awaryjny o poj. 100 m³ do ich zmagazynowania, a następnie zawrócić ścieki do procesu oczyszczania.
- I. Uszczelnić powierzchnie, na których realizowane będzie magazynowanie niebezpiecznych środków chemicznych oraz odpadów i materiałów UPPZ, jak również operacje związane z ich załadunkiem/rozładunkiem, w celu ochrony środowiska gruntowo – wodnego i ograniczania skutków awarii związanej z rozszczelnieniem zbiorników/kontenerów/pojemników i wyciekiem substancji.

VIII.1. W sytuacji wystąpienia awarii mogącej stworzyć zagrożenie dla środowiska, w tym zwiększoną emisję zanieczyszczeń do środowiska (w przypadku braku możliwości przywrócenia normalnych warunków użytkowania instalacji w ciągu kilku godzin), prowadzący instalację winien ograniczyć lub wstrzymać pracę instalacji oraz w trybie natychmiastowym, poinformować o zakłóceniach i nieprawidłowościach Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Łodzi oraz Starostę Sieradzkiego.

W przypadku pojawienia się pożaru w zakładzie, niezwłocznie należy powiadomić odpowiednie służby Państwowej Straży Pożarnej. Na wypadek ww. zdarzenia obiekt wyposażać w odpowiedni sprzęt gaśniczy, przeszkolić pracowników i ściśle przestrzegać przepisów z zakresu BHP i PPOŻ.

IX. Ustalam zakres oraz sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji

IX.1. Monitoring procesów technologicznych

Prowadzący instalację winien prowadzić monitoring efektywności procesów technologicznych w odniesieniu do:

- ✓ wielkości wyprodukowanych wyrobów gotowych ;
- ✓ zużycia energii, surowców, materiałów i substancji chemicznych;
- ✓ gospodarki wodnej i ściekowej;

- ✓ gospodarki odpadami;
- ✓ wielkości powstających materiałów UPPZ.

Przeprowadzać okresowe analizy porównawcze wyrobów gotowych w danym okresie do ilości wykorzystanych surowców, materiałów, substancji chemicznych, zużywanej energii i wody oraz wytwarzanych odpadów, ścieków i materiałów UPPZ.

IX.2. Monitoring zużycia energii

Prowadzić pomiar zużywanej energii na potrzeby instalacji do uboju i rozbioru oraz na potrzeby instalacji do oczyszczania ścieków w oparciu o licznik zużycia energii.

Prowadzić ewidencję rocznego zużycia energii w oparciu o odczyty licznika, wykonywane raz w roku, tj. w ostatnim dniu danego roku kalendarzowego, pracy instalacji.

IX.3. Monitoring zużycia surowców, materiałów i substancji chemicznych

Prowadzić ewidencję rocznego wykorzystania surowców, materiałów (opakowań, gazu do głuszenia ptaków, czynników chłodzących – amoniaku i glikolu etylenowego), substancji chemicznych zużywanych w procesie mycia i dezynfekcji oraz w procesie oczyszczania ścieków.

IX.4. Monitoring ilości zużywanej wody dla potrzeb instalacji

Prowadzić pomiary ilości wody wykorzystywanej dla potrzeb instalacji IPPC w sposób ciągły w oparciu o wskazania wodomierzy, z podziałem na zużycie do celów uboju, rozbioru i oczyszczalni ścieków. Wyniki pomiarów (miesięczne zużycie) ewidencjonować z wykorzystaniem specjalistycznego oprogramowania komputerowego.

IX.5. Monitoring ilości i jakości ścieków

A. Monitoring ilości ścieków wytwarzanych w instalacji IPPC

Prowadzić ewidencję miesięcznych ilości ścieków wytwarzanych w instalacji uboju, rozbioru i oczyszczalni ścieków na podstawie odczytów zużycia wody dla potrzeb tych instalacji (ilość ścieków stanowi 98 % wielkości zużycia wody).

B. Monitoring jakości ścieków surowych technologicznych

Wykonywać badania jakości ścieków surowych technologicznych dopływających do zakładowej oczyszczalni ścieków, z częstotliwością **raz na kwartał**, w zakresie wskaźników:

odczyn pH, temperatura, azot amonowy, azot ogólny, azot azotynowy, azot azotanowy, fosfor ogólny, ChZT_{Cr}, BZT₅, zawiesiny ogólne, chlorki, substancje ekstrahujące się eterem naftowym, chlor ogólny, absorbowalne związki chloroorganiczne AOX, ogólny węgiel organiczny (OWO).

Punkt poboru próbki do badań – komora czerpna przepompowni ścieków nr 1.

Próbka przekazana do badań powinna być próbką średnią dobową. Badania winny być wykonane przez laboratorium posiadające akredytację. Próbki ścieków surowych powinny być pobierane w tym samym czasie co próbki do badań jakości ścieków oczyszczonych odprowadzanych do odbiornika.

C. Monitoring ilości ścieków oczyszczonych

Prowadzić pomiary ilości ścieków oczyszczanych odprowadzanych z zakładowej oczyszczalni ścieków do odbiornika za pomocą miernika przepływu zamontowanego w studzience pomiarowej (ostatnia studzienka na terenie zakładu przed ogrodzeniem). Prowadzić ewidencję miesięcznych ilości odprowadzanych ścieków.

D. Monitoring jakości ścieków oczyszczonych

Wykonywać badania jakości ścieków oczyszczonych odprowadzanych do odbiornika w zakresie wskaźników określonych w punkcie VI.3.2.1, z częstotliwością i na zasadach ustalonych w przepisach szczególnych.

Próbki do badań pobierać w studzience pomiarowo-kontrolnej (ostatnia studzienka na terenie zakładu przed ogrodzeniem).

IX.6. Monitoring emisji hałasu do środowiska

Pomiar emisji hałasu do środowiska przeprowadzać z częstotliwością i w zakresie oraz na zasadach określonych w przepisach szczególnych.

Monitoring hałasu należy wykonywać na terenach, na których prawdopodobieństwo przekroczenia dopuszczalnego poziomu hałasu jest największe, tj. na najbliższym zlokalizowanym terenie chronionym akustycznie (zabudowa zagrodowa).

IX.7. Monitoring wytwarzanych odpadów

Prowadzić ewidencję ilościową i jakościową wytwarzanych odpadów w oparciu o karty przekazania i karty ewidencji odpadów dla każdego rodzaju odpadu oddzielnie oraz sporządzać roczne zestawienie danych o rodzajach i ilościach wytwarzanych odpadów, jak również sposobach gospodarowania nimi. Przechowywać dokumenty poświadczające przekazanie odpadów uprawnionemu odbiorcy celem okazania ich organom kontrolnym.

IX.8. Monitoring wytwarzanych materiałów UPPZ

Prowadzić roczną ewidencję ilościową wytworzonych materiałów UPPZ, z podziałem na kategorie 2 i 3.

IX.9. Monitoring procesu oczyszczania ścieków

Prowadzić systematyczną kontrolę procesu oczyszczania ścieków, obejmującą m.in. pomiar tlenu w komorze nityfikacji, kondycję osadu, przyrost biomasy osadu, jednostkową ilość dozowanych substancji chemicznych, wielkość recykulowanego osadu czynnego i ilość powstającego osadu nadmiernego. Ewidencjonować wyniki pomiarów i obserwacji w dzienniku eksploatacji oczyszczalni ścieków.

X. Zakres, sposób i termin przekazywania organowi ochrony środowiska corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu

Nakłada się na prowadzącego instalację obowiązek przekazywania Staroście Sieradzkiemu oraz Wojewódzkiemu Inspektoratowi Ochrony Środowiska w Łodzi, corocznej informacji, w terminie do 31 marca każdego roku za rok ubiegły, w zakresie prowadzonych pomiarów i ewidencji, pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami pozwolenia, tj:

- ✓ Informacji o wielkości wyprodukowanych w danym roku wyrobów gotowych,
- ✓ Informacji o ilości zużytych w danym roku: surowców, materiałów (opakowań, gazów wykorzystywanych do głośzenia ptaków oraz ewentualnych ubytków czynników chłodzących) i substancji chemicznych zużytych na potrzeby mycia i dezynfekcji instalacji oraz oczyszczania ścieków.
- ✓ Informacji o ilości zużytej energii na potrzeby instalacji IPPC.
- ✓ Informacji o ilości wody wykorzystanej dla potrzeb instalacji uboju, rozbioru i oczyszczalni ścieków;
- ✓ Informacji o rodzaju i ilości wytwarzanych odpadów w związku z eksploatacją instalacji IPPC i sposobie gospodarowania odpadami;
- ✓ Informacji o ilości powstających materiałów UPPZ;
- ✓ Informacji o ilości ścieków wytworzonych łącznie w instalacji uboju, rozbioru i oczyszczalni ścieków;
- ✓ Sprawozdań z badań jakości ścieków surowych dopływających do oczyszczalni.

Wyniki pomiarów hałasu oraz wielkości emisji – ilości i jakości ścieków oczyszczonych wprowadzanych do ziemi przekazywać zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami prawa.

Uzyskane dane dot. monitoringu środowiska i kontroli eksploatacji instalacji, archiwizować na terenie zakładu zgodnie z wymaganiami wynikającymi z przepisów prawa.

XI. Określam sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości

- A. Monitoring, kontrolę i sterowanie parametrami pracy instalacji prowadzić w sposób określony w niniejszej decyzji;
- B. Wszystkie urządzenia objęte niniejszym pozwoleniem utrzymywać we właściwym stanie technicznym i eksploatować w sposób umożliwiający minimalizowanie zużycia energii, wody, materiałów i środków chemicznych;

- C. Procesy technologiczne objęte niniejszą decyzją prowadzić zgodnie z opisanymi i zatwierdzonymi technologiami, uwzględniającymi aspekty bezpieczeństwa pracy oraz ochronę środowiska;
- D. Prowadzić systematyczne kontrole techniczne wszystkich urządzeń wchodzących w skład instalacji do uboju, rozbioru i oczyszczania ścieków;
- E. Prace konserwatorskie i naprawcze, obejmujące wszystkie urządzenia, których awaria mogłaby wywierać wpływ na środowisko (np. zbiorniki, rurociągi, przewody, urządzenia do oczyszczania ścieków, itp.) przeprowadzać zgodnie z przewidywaną dla tych urządzeń częstotliwością;
- F. Właściwie magazynować i racjonalnie wykorzystywać środki chemiczne przeznaczone do mycia i dezynfekcji instalacji oraz wykorzystywane w procesie oczyszczania ścieków;
- G. Mycie i dezynfekcję instalacji prowadzić zgodnie z ustalonym harmonogramem;
- H. Stosować filtry powietrzne w celu minimalizowania unosu pyłów w hali rozładunku ptaków;
- I. Stosować systemy hydrauliczne do transportu wewnętrznego krwi i pozostałych materiałów UPPZ, a także podrobów;
- J. Stosować detergenty do mycia i dezynfekcji instalacji powodujące minimalny wpływ na środowisko, bez uszczerbku dla skuteczności przeprowadzanych procesów mycia i dezynfekcji instalacji;
- K. Substancje niebezpieczne magazynować w szczelnych pojemnikach i zbiornikach, z wykorzystaniem dodatkowych zabezpieczeń w postaci wanien wychwytowych, czujników napełniania, podwójnych płaszczy, na szczelnym podłożu, pozwalających chronić środowisko gruntowo – wodne oraz prowadzić systematyczną ich kontrolę;
- L. Uboczne produkty pochodzenia zwierzęcego magazynować w zbiornikach chłodzonych glikolem, w sposób eliminujący problemy z odorami nie dłużej niż dobę;
- M. Wytarzane odpady magazynować selektywnie, w sposób uniemożliwiający rozwiewanie, czy powstawanie odcieków, z wykorzystaniem odpowiedniej infrastruktury technicznej;
- N. Przekazywać do odzysku odpady posiadające właściwości umożliwiające, przy aktualnym stanie techniki, technologii i organizacji, ich wykorzystanie;
- O. Prowadzić rzetelną ewidencję wytwarzanych odpadów i okresową analizę danych w tym zakresie, ukierunkowaną na optymalizowanie ich ilości;
- P. Prowadzić odzysk ciepła z instalacji chłodniczej, wykorzystywanej do podgrzewania wody;
- Q. Minimalizować ilości zużywanej wody poprzez wykrywanie i usuwanie ewentualnych przecieków z instalacji;
- R. Ograniczać ilości wytwarzanych ścieków poprzez optymalizację procesów mycia i dezynfekcji oraz ponowne zawrócenie wody w procesie transportu pierza, jak również wykorzystania wody z oparzelników do czyszczenia łap;
- S. Operacje mycia i dezynfekcji instalacji prowadzić przy udziale urządzeń minimalizujących zużycie wody np. myjek wysokociśnieniowych, centrali myjących;
- T. Ścieki przemysłowe przed zrzutem do ziemi oczyszczać w mechaniczno – biologicznej oczyszczalni ścieków ze wspomaganiem chemicznym, celem dotrzymania parametrów ścieków wprowadzanych do ziemi;
- U. Kontrolować stany magazynowe zbiorników retencyjnych wody w celu zapewnienia ciągłości procesów technologicznych;
- V. Prowadzić zgodnie z obowiązującymi przepisami ocenę porównawczą parametrów procesowych ze wskaźnikami charakteryzującymi najlepsze dostępne techniki BAT. Wyniki tych ocen gromadzić i przechowywać (przez okres obowiązywania pozwolenia), a w przypadku stwierdzenia rozbieżności z BAT-em dostosować dany proces do BAT;
- W. Monitorować w sposób ciągły obszary zagrożone obecnością czynników chłodniczych (amoniak i glikol), a w przypadku ewentualnych ubytków czynników natychmiast usuwać nieprawidłowości.

XII. Określam sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii

W celu zapewnienia efektywnego wykorzystania energii należy:

- A. Urządzenia o niskiej sprawności energetycznej zastępować urządzeniami wysokosprawnymi o niskim zapotrzebowaniu na energię elektryczną i odpowiedniej gospodarce ciepłem;
- B. Dostosowywać wielkości urządzeń do konkretnych potrzeb (optymalizacja urządzeń z możliwością regulacji);
- C. Wykorzystywać ciepło odzyskane z instalacji chłodzenia do ogrzewania wody technologicznej;

- D. Stosować rozwiązania eliminujące dodatkowe zużywanie energii w procesie chłodzenia pomieszczeń poprzez stosownie samozamykacze na drzwiach oraz odpowiednią izolację i uszczelnienie pomieszczeń;
- E. Przeprowadzać regularne kontrole energochłonnych instalacji grzewczych oraz systemów chłodzenia;
- F. Prowadzić analizę zużycia energii w oparciu o prowadzony monitoring zużycia w celu optymalizacji zużycia energii i wprowadzania nowych energooszczędnych rozwiązań;
- G. Wykorzystywać energooszczędne oświetlenie;
- H. Prowadzący instalację powinien wdrożyć, w okresie roku od przystąpienia do użytkowania instalacji, plan efektywności energetycznej w celu ograniczania zużycia i strat energii.

XIII. Określam sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji

Nie przewiduje się negatywnych skutków wynikających z eksploatacji instalacji, w związku z tym nie określa się sposobów ich usunięcia.

W przypadku podjęcia decyzji o ewentualnej likwidacji instalacji i wchodzących w ich skład urządzeń w pierwszej kolejności należy opracować program likwidacji, a następnie projekt likwidacji obiektu. Dokumenty te powinny uwzględniać również zagrożenia ochrony środowiska, w szczególności ochronę: powierzchni ziemi, wód podziemnych, przed emisją odorów.

Wszystkie obiekty, instalacje i urządzenia winny być zlikwidowane zgodnie z wymogami wynikającymi z przepisów prawa, w szczególności: prawa budowlanego, BHP, ustawy Prawo wodne, Prawo ochrony środowiska.

Zdemontowane elementy instalacji sprzedawać bądź zakwalifikować jako odpad i przekazać firmom zewnętrznym, posiadającym stosowne zezwolenia, celem dalszego prawidłowego ich zagospodarowania.

Teren po likwidacji instalacji winien zostać zagospodarowany zgodnie z warunkami wynikającymi z ustaleń miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego, a w przypadku jego braku zgodnie z przepisami o planowaniu i zagospodarowaniu przestrzennym.

O zamiarze likwidacji instalacji poinformować organ właściwy do wydania pozwolenia zintegrowanego.

XIV. Wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz sposób ich systematycznego nadzorowania

W celu zapewnienia ochrony gleby, ziemi i wód gruntowych oraz zapobieganiu emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych należy:

- A. Wszystkie procesy technologiczne związane z ubojem, rozbiorem i oczyszczaniem ścieków realizować w pomieszczeniach ze szczelnymi posadzkami, bądź na szczelnym podłożu.
- B. Wykorzystywane w procesie oczyszczania ścieków substancje niebezpieczne magazynować w szczelnych zbiornikach dwupłaszczowych umieszczonych w wysokich wannach wychwytowych z opcją automatycznego dozowania środka. Zbiorniki te powinny być zlokalizowane w pomieszczeniu na szczelnym podłożu odpowiednio wyprofilowanym ze spadkiem w kierunku studzienki bezodpływowej. W przypadku ewentualnego wycieku niewielkich ilości substancji chemicznej należy ją wykorzystać w procesie oczyszczania ścieków. Natomiast w przypadku wycieku większych ilości, substancję należy zagospodarować w sposób bezpieczny dla środowiska (np. przepompować do szczelnego zbiornika).
- C. Zbiorniki do magazynowania substancji niebezpiecznych wykorzystywanych w procesie oczyszczania ścieków wyposażać w pełną automatykę i opomiarować ich zawartość - czujniki poziomu substancji. Do ich napełnienia (po dostarczeniu z zewnątrz) wykorzystywać bezpieczne złącza szybkozrywne zapobiegające niekontrolowanemu wyciekowi chemikaliów podczas tankowania. Czynności przeładunku prowadzić na szczelnym podłożu.
- D. Reaktory biologiczne do oczyszczania ścieków oraz komora rozdziału winny posiadać szczelną żelbetonową konstrukcję. Systematycznie sprawdzać stan techniczny zbiorników, a w przypadku stwierdzenia nieprawidłowości (np. mikropęknięć), podjąć natychmiastowe działania zabezpieczające środowisko gruntowo-wodne przed zanieczyszczeniem. Dodatkowo reaktory należy wyposażać w czujniki poziomów ścieków i w przypadku osiągnięcia max. poziomu napełnienia należy natychmiast wyłączyć pompę podającą ścieki do komory rozdziału.

- E. System kanalizacyjny do transportu ścieków, rurociągi międzyobiektowe wykorzystane w instalacji oczyszczania ścieków, zbiorniki przepompowni ścieków powinny być szczelne i winny zabezpieczać przed infiltracją ścieków/substancji do środowiska.
- F. Środki wykorzystywane do mycia i dezynfekcji instalacji gromadzić w wyznaczonym pomieszczeniu, tzw. magazynie chemii ze szczelną posadzką betonową wykonaną ze spadkiem w kierunku kratki ściekowej. Środki do mycia i dezynfekcji magazynować w szczelnych pojemnikach, a po ich otwarciu, pojemniki umieszczać w wannach wychwytowych, minimalizujących wyciek substancji do środowiska. Środki chemiczne umieszczać w wannach z podziałem na poszczególne rodzaj środków, tak by nie doszło do reakcji chemicznych. W przypadku ewentualnego rozlania, wyciek zgromadzony w wannie, zlać do beczek, w celu ponownego użytku do mycia i dezynfekcji.
- G. Wytwarzany w zakładzie materiał UPPZ, w tym krew gromadzić w szczelnych zbiornikach dwupłaszczowych, chłodzonych glikolem. Stosować próżniowy transport materiałów UPPZ z miejsc ich powstawania do miejsc magazynowania, a ich załadunek do pojazdów transportowych realizować z wykorzystaniem szczelnych instalacji przesyłowych eliminujących możliwość zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych.
- H. Zbiorniki magazynujące krew wyposażać w czujniki maksymalnego napełnienia oraz w czujnik hydrostatycznego napełnienia. Zbiorniki na pozostałe UPPZ wyposażać w rewizję napełnienia, czujnik poziomu max oraz kołnierz pomiarowy poziomu DRD.
- I. Odpady powstające w wyniku eksploatacji instalacji magazynować w szczelnych oznakowanych pojemnikach, wykonanych z materiałów odpornych na działanie przechowywanych w nich odpadów, w pomieszczeniach magazynowanych, ze szczelnym podłożem.
- J. Czynniki chłodnicze, tj. amoniak oraz glikol, wykorzystywane w instalacji, cyrkulować w szczelnych układach, wyposażonych w czujniki monitorujące ich ewentualne uwalnianie do środowiska (wycieki). Amoniak magazynować w zbiorniku wyposażonym w zawór bezpieczeństwa, zdalnie monitorowany przed przepełnieniem.
- K. Ścieki wprowadzane do środowiska winny spełniać wymagania jakościowe określone w niniejszej decyzji.

XV. Sposób prowadzenia systematycznej oceny ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi, wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko

Nie określa się sposobu prowadzenia oceny ryzyka zanieczyszczeń. Brak występowania na terenie zakładu L & B Wyrębski Sp. z o. o. w Gruszczykach zagrożeń, powodowanych przez substancje powodujące ryzyko, wykorzystywane w instalacji do uboju i rozbioru drobiu oraz instalacji do oczyszczania ścieków przemysłowych.

Przyjęte na terenie zakładu rozwiązania w zakresie magazynowania, stosowania substancji chemicznych oraz operacji ich rozładunku/załadunku, przesyłu, jak również sposobu monitorowania powinny w pełni zabezpieczać środowisko gruntowo – wodne przed zanieczyszczeniami.

XVI. Transgraniczne oddziaływanie na środowisko

W przypadku przedmiotowej instalacji nie zachodzi transgraniczne oddziaływanie na środowisko.

XVII. Pozwolenie wydaje się na czas nieoznaczony.

UZASADNIENIE

Pismem z dnia 11 kwietnia 2018 r. (data wpływu pisma 17 kwietnia 2018 r.) firma L & B Wyrębski Sp. z o. o., z siedzibą w Gruszczykach 97A, 98 – 235 Błaszki, wystąpiła do Starosty Sieradzkiego z żądaniem o wydanie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do uboju zwierząt o zdolności produkcyjnej 50 Mg tusz na dobę, instalacji do obróbki poubojowej nieprzetworzonych surowców pochodzenia zwierzęcego o zdolności produkcyjnej ponad 75 Mg wyrobów gotowych na dobę oraz instalacji do oczyszczania ścieków pochodzących z instalacji wymagających

uzyskania pozwolenia zintegrowanego, zlokalizowanych na działkach o nr ewid. 630, 636 i 639 obręb geodezyjny 0015 Gruszczyce.

Do pisma dołączono wniosek, złożony w dwóch egzemplarzach wraz z zapisem elektronicznym na informatycznych nośnikach danych (2 szt. płyt CD), analizę konieczności sporządzenia raportu początkowego oraz dowód uiszczenia opłaty rejestracyjnej, stanowiącej warunek konieczny do rozpatrzenia wniosku o wydanie decyzji - pozwolenia zintegrowanego.

Wnioskodawca nie dopełnił natomiast obowiązku wniesienia opłaty skarbowej za wydanie ww. pozwolenia. W związku z powyższym tutejszy organ pismem z dnia 25 kwietnia 2018 r. znak: RS.6222.1.2018 wezwał wnioskodawcę do uiszczenia ww. opłaty oraz do złożenia oświadczenia o wielkości przedsiębiorstwa. Dowód wniesienia opłaty wraz z oświadczeniem wpłynął w dniu 9 maja 2018 roku.

Stosownie do art. 209 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. – Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U. 2018, poz. 799 ze zm.) – zwanej dalej P.o.ś. organ właściwy do wydania pozwolenia obowiązany jest przedstawić ministrowi właściwemu do spraw środowiska zapis wniosku w postaci elektronicznej, za pomocą środków komunikacji elektronicznej w terminie 14 dni od dnia jego otrzymania. Mając powyższe na uwadze Starosta Sieradzki, przekazał Ministrowi Środowiska ww. wniosek celem wpisania go do rejestru wniosków o wydanie pozwolenia zintegrowanego w myśl art. 212 ust. 1 ustawy P.o.ś.

Prowadzenie instalacji objętej złożonym wnioskiem wymaga uzyskania pozwolenia zintegrowanego, ponieważ ze względu na skalę i rodzaj prowadzonych w nich działalności, mogą one powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości. Przedmiotowe instalacje ujęte zostały w rozporządzeniu 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) i wskazane w ust. 6 pkt 4 (instalacje do uboju zwierząt o zdolności produkcyjnej ponad 50 Mg tusz/dobę), w ust. 6 pkt 5 ppkt „a” (instalacje do obróbki i przetwórstwa produktów spożywczych lub pasz z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia zwierzęcego o zdolności produkcyjnej ponad 75 Mg wyrobów gotowych na dobę) oraz w ust. 6 pkt 13 (instalacje do oczyszczania ścieków pochodzących z instalacji wymagających uzyskania pozwolenia zintegrowanego).

Na wniosek prowadzącego i w myśl art. 203 ust. 1 ustawy P.o.ś., instalacje położone na terenie jednego zakładu obejmuje się jednym pozwoleniem zintegrowanym, co niniejszym uczyniono.

Instalacja do uboju zwierząt jest przedsięwzięciem mogącym potencjalnie znacząco oddziaływać na środowisko, określonym w § 3 ust. 1 pkt 95 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. 2016, poz. 71), w związku z powyższym na podstawie art. 378 ust. 1 ustawy P.o.ś. organem właściwym do udzielenia przedmiotowego pozwolenia jest starosta.

Dla przedsięwzięcia polegającego na budowie ubojni z zakładem przetwarzania ubocznych produktów pochodzenia zwierzęcego i oczyszczalni ścieków Burmistrz Błaszek w dniu 1.09.2015 r., wydał decyzję znak: GGBRiOŚ.6220.13.28.2014.2015 o środowiskowych uwarunkowaniach (zmiany dokonano decyzją Burmistrza Błaszek z dnia 11 kwietnia 2018 r., znak: WRS.6220.3.2018).

Pismem z dnia 10 maja 2018 r., znak: RS.6222.1.2018 tutejszy organ, w myśl art. 61 § 4 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (t.j. Dz. U. 2017 poz. 1257 ze zm.) – zwanej dalej K.p.a. zawiadomił strony o wszczęciu postępowania w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego oraz poinformował o przysługującym im prawie zapoznania się z dokumentacją sprawy, oraz wskazał terminie do wnoszenia uwag i wniosków. Jednocześnie zgodnie z art. 218 pkt 1 ustawy P.o.ś. i w związku z art. 33 ust. 1 pkt 2 i 7 ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (t.j. Dz. U. 2017, poz. 1405 ze zm.) – zwanej dalej ustawą ooś, w celu zapewnienia możliwości udziału społeczeństwa w postępowaniu o udzielenie pozwolenia zintegrowanego, tutejszy organ obwieszczeniem z dnia 10 maja 2018 r., znak: RS.6222.1.2018 podał do publicznej wiadomości informację o wszczęciu postępowania w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego, a także o możliwości zapoznania się z dokumentacją oraz prawie do wnoszenia uwag i wniosków w terminie 30 dni. Ogłoszenie było dostępne zarówno na stronie internetowej jak również na tablicy ogłoszeń Starostwa Powiatowego w Sieradzu, Urzędu Miejskiego w Błaszczkach, firmy L & B Wyłębski Sp. z o. o. w Gruszczykach i sołectwa Gruszczyce w terminie od 11 maja do 11 czerwca 2018 r. W okresie udostępnienia wniosku nie zgłoszono żadnych uwag.

Szczegółowa analiza przedłożonej dokumentacji wykazała konieczność dodatkowych wyjaśnień i uzupełnień merytorycznych przez prowadzącego instalację. W związku z powyższym pismem z dnia 11

maja 2018 r., znak: RS.6222.1.2018 wezwano wnioskodawcę do złożenia stosownych wyjaśnień oraz uzupełnień. Zakres wezwania dotyczył między innymi zagadnień odnoszących się do gospodarki wodno - ściekowej, gospodarki odpadowej i materiałami UPPZ, ochrony klimatu akustycznego, a także doprecyzowania danych związanych z przebiegiem procesów technologicznych prowadzonych w ramach instalacji do uboju i rozbioru drobiu oraz instalacji do oczyszczania ścieków, w tym uszczegółowienia informacji dot. parametrów maszyn i urządzeń wykorzystywanych w ramach instalacji IPPC. Wniosek nie zawierał również szczegółowych informacji w zakresie rodzajów możliwych awarii, zapobiegania ich występowaniu i ograniczania ich skutków, wielkości zużywanej energii na potrzeby instalacji IPPC. Ponadto uszczegółowienia wymagała również załączona do wniosku analiza możliwości zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko.

Uzupełnienie wniesiono w formie ujednoliconego wniosku oraz na elektronicznych nośnikach danych, przy piśmie z dnia 20 czerwca 2018. Do skorygowanego wniosku załączone zostało również oświadczenie wnioskodawcy – reprezentowanego przez dwóch członków zarządu firmy L & B Wyrębski Sp. z o. o., o posiadanym tytule prawnym do instalacji.

Instalacja do uboju i rozbioru drobiu wraz z zakładową instalacją do oczyszczania ścieków są nowymi instalacjami należącymi do firmy L & B Wyrębski Sp. z o. o. Instalacje IPPC zlokalizowane są na działkach o nr ewid. 636 i 639 obręb geodezyjny 0015 Gruszczycze, do których tytułem prawnym dysponuje wnioskodawca. Odprowadzanie ścieków oczyszczonych z zakładowej oczyszczalni ścieków odbywać się będzie kolektorem, biegnącym po działce nr ewid. 630 obręb geodezyjny 0015 Gruszczycze, zakończonym wylotem do rowu ziemnego bez nazwy. Działka ta stanowi własność innego podmiotu, dla której na mocy aktu notarialnego Repertorium A nr 1436/2015 z dnia 12 października 2015 r. ustanowiona została służebność przesyłu ścieków (przebiegu podziemnej linii kanalizacyjnej) na rzecz firmy L & B Wyrębski Sp. z o. o.

Instalacja do uboju i rozbioru drobiu, po osiągnięciu zakładanej wielkości produkcji pracować będzie 24h/dobę, 6 dni w tygodniu, przez 300 dni w roku. Zakładaną dobową i tygodniową wielkość produkcji instalacja uboju, która determinuje operacje rozbioru, osiągnie w okresie 6 miesięcy od przystąpienia do użytkowania. Okres ten realizowany będzie w trzech etapach, w których sukcesywnie zwiększana będzie wielkość produkcji poprzez wydłużanie dobowego czasu pracy ubojni z 8,5 h/d do 10 h/d, a także tygodniowego czasu pracy instalacji z 5 do 6 dni. Dobowy cykl pracy instalacji obejmował będzie takie operacje jak: przyjęcie żywca, przygotowanie żywca do uboju, ubój, rozbiór, pakowanie oraz mycie i dezynfekcję instalacji. Z uwagi na przyjęte rozwiązania technologiczne rozbiór tuszek realizowany będzie z opóźnieniem ok. 2,5 h w stosunku do operacji uboju. Jest to spowodowane przyjętym sposobem schładzania tuszek i koniecznością zapewnienia dwugodzinnego czasu ich przebywania w tunelach chłodniczych, przed rozbiorem. Operacje mycia i dezynfekcji urządzeń będą realizowane raz na dobę, niezwłocznie po zakończeniu pracy linii do uboju i rozbioru oraz pakowania drobiu.

Surowcem wykorzystywanym w instalacji będzie żywiec drobiowy transportowany w kontenerach z terenu całej Polski. Dobowa, zakładana do osiągnięcia, wielkość uboju to 150 000 szt. drobiu. Dostawa żywca do zakładu odbywać się będzie w godzinach nocnych lub wczesnorannych. Ubój i rozbiór drobiu realizowany będzie w zamkniętych halach technologicznych wyposażonych w specjalistyczne linie i urządzenia umożliwiające uzyskanie określonych wyrobów gotowych w postaci całych tuszek oraz pociętych elementów tuszek tj. skrzydła, filety, uda, podudzia, ćwiartki, czy podroby. Wykorzystywane do mycia i dezynfekcji środki chemiczne będą gromadzone w magazynie chemii, w szczelnych pojemnikach, a po ich otwarciu pojemniki zostaną umieszczone w wannach wychwytowych, co zabezpieczy przed ewentualnym wyciekiem środka poza wannę w przypadku rozlania lub uszkodzenia pojemnika.

Na terenie zakładu w Gruszczycach eksploatowana będzie instalacja do oczyszczania ścieków przemysłowych, pracująca między innymi na potrzeby linii uboju i rozbioru drobiu. Do oczyszczalni ścieków odprowadzane będą także ścieki przemysłowe z instalacji nieobjętych uzyskaniem pozwolenia zintegrowanego (w tym z mroźni, z operacji nastrzyku i marynowania mięsa, ścieki z SUW) oraz ścieki bytowe.

Ścieki dopływające do oczyszczalni charakteryzować się będą dużą zawartością substancji organicznych oraz wysokim stężeniem zawiesin i substancji biogennych. Oczyszczanie ścieków realizowane będzie z wykorzystaniem procesów mechanicznych (sito obrotowe, flotator wstępny), biologicznych opartych o metodę osadu czynnego (denitryfikacja i nitrifikacja), wspomaganych procesami chemicznymi (głównie strącanie fosforu). Powstający w procesie oczyszczania ścieków osad

nadmierny oddzielany będzie od ścieków przy użyciu flotatora wtórnego i odwadniany z wykorzystaniem wirówki dekantacyjnej. Osad po flotacji wstępnej zagęszczany będzie w zbiornikach grawitacyjnych.

Przepustowość oczyszczalni zaprojektowana została na poziomie 3360 m³/dobę, natomiast zadeklarowana przez wnioskodawcę dobową ilość wszystkich dopływających do oczyszczalni ścieków wyniesie $Q_{d,śr} = 1367,53 \text{ m}^3$ (w tym z instalacji IPPC 1233,33 m³). Jednocześnie instalacja do oczyszczania ścieków pracować będzie w systemie ciągłym 24h/d, 7 dni w tygodniu, natomiast dopływ ścieków z instalacji do uboju i rozbioru drobiu odbywał się będzie tylko 6 dni w tygodniu, zgodnie z przyjętym w zakładzie tygodniowym systemem pracy. Godzinowa max. wielkość zrzutu ścieków oczyszczonych do rowu determinowana będzie wydajnością flotatora wtórnego i wynosić będzie 50 m³/h.

Ścieki technologiczne z instalacji IPPC i innych instalacji funkcjonujących w ramach zakładu odprowadzane będą kanalizacją ścieków przemysłowych do przepompowni nr 1. Natomiast ścieki bytowe odpływające odrębnym systemem kanalizacyjnym „kanalizacją sanitarną”, podczyszczane będą w osadniku 3-komorowym i łączyć się będą ze ściekami przemysłowymi podczyszczonymi w procesie mechanicznym i chemicznym w przepompowni nr 3 skąd mieszanina ścieków i osadu recyrkulownego zostanie przepompowana do części biologicznej oczyszczalni ścieków.

Ścieki oczyszczone odprowadzane będą kolektorem ø 250 mm i wylotem tego kolektora (wylot obudowany przyczółkiem betonowym) wprowadzane będą do ziemi, za pośrednictwem rowu bez nazwy. Rowem tym ścieki dopływać będą do rowu melioracyjnego R-J-2 (na działce o nr ewid. 110 obręb Goszczanów), w hm 8+65, który łączy się z rowem R-J, a ten uchodzi do rzeki Trojanówki, w km 31+626. Koryto (dno i skarpy) rowu bez nazwy umocnione zostało płytami betonowymi.

Przedstawiony we wniosku zasięg oddziaływania wprowadzonych do ziemi wód przemysłowych obejmuje rów bez nazwy (na działce nr 630) i rów melioracyjny R-J-2 na długości 122 m od miejsca wylotu rowu bez nazwy na działce 630. Głębokość rowu R-J-2 na tym odcinku wynosi ok. 1 m, a obliczone jego napełnienie przy przepływie dla wody wysokiej i odprowadzanych z instalacji ścieków nie powinno przekroczyć 0,61 m. Zgodnie z informacjami zawartymi we wniosku przepływ w rowie nie będzie powodował podtapiania sąsiadujących z nim działek, które w chwili obecnej wykorzystywane są rolniczo. Utrzymywaniem rowu R-J-2 zajmuje się obecnie Miejsko-Gminna Spółka Wodna w Błazkach. W związku z odnoszonymi korzyściami z urządzeń wodnych – rowu bez nazwy oraz rowu melioracyjnego R-J-2 (odbiorników ścieków przemysłowych) prowadzący instalację winien partycypować w kosztach ich utrzymywania. Wprowadzający ścieki powinien we własnym zakresie utrzymywać w należytym stanie technicznym i sanitarnym wylot ścieków wraz z obudową oraz koryto rowu bez nazwy na całej długości, jak również partycypować w kosztach utrzymywania rowu R-J-2 na zasadach ustalonych z MGSW w Błazkach.

W pozwoleniu ustalono ilość ścieków wytwarzanych w instalacjach IPPC oraz dopuszczalne ilości ścieków przemysłowych wprowadzanych do ziemi, jak również dopuszczalne wartości substancji zanieczyszczających w ściekach oczyszczonych odpływających z oczyszczalni ścieków. Ścieki powstające na terenie przedmiotowego zakładu pochodzą z sektora produkcji i przetwórstwa mięsa i zgodnie z załącznikiem nr 5 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 18 listopada 2014 r. w sprawie warunków, jakie należy spełnić przy wprowadzaniu ścieków do wód lub do ziemi oraz w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego (Dz. U. 2014 Nr, poz. 1800) zaliczane są do ścieków przemysłowych biologicznie rozkładalnych. Dlatego też dopuszczalne maksymalne wartości wskaźników zanieczyszczeń w ściekach ustalono zgodnie z załącznikiem nr 4 tabela II do cytowanego wyżej rozporządzenia. Ścieki technologiczne powstające na terenie zakładu nie zawierają substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego wskazanych w tabeli nr I załącznika 4 do ww. rozporządzenia.

Oczyszczalnia jest obiektem nowym, aby zapewnić właściwe efekty oczyszczania ścieków, konieczne jest przeprowadzenie procesu rozruchu (wypracowanie osadu czynnego, jak i ustalenie parametrów pracy oczyszczalni). Zakładany czas rozruchu instalacji wskazany we wniosku wynosi – 3 miesiące. Podczas pierwszego miesiąca rozruchu ścieki nie będą wprowadzane do środowiska (ze względu na małe ilości tych ścieków będą one gromadzone w reaktorach biologicznych i oczyszczane bez zrzutu do środowiska), rozruch oczyszczalni zostanie rozpoczęty przed oddaniem do użytkowania instalacji uboju i rozbioru drobiu. W tym czasie do oczyszczalni dopływać będą ścieki bytowe, ze stacji uzdatniania wody i mroźni. W pozwoleniu ustalono warunki wprowadzania do środowiska ścieków dla fazy rozruchu, jak również podczas awarii urządzeń istotnych do realizacji warunków pozwolenia, z uwzględnieniem wymagań wynikających z przepisów prawa.

W niniejszej decyzji wskazano na obowiązek prowadzenia okresowych pomiarów ilości i jakości wprowadzanych do ziemi ścieków przemysłowych oraz ewidencjonowania tych pomiarów. Obowiązek

przewodzenia pomiarów wynika z art. 147 ust 1 ustawy P.o.ś. Ustalono punkt pomiarowy ilości i jakości ścieków oczyszczonych wprowadzanych do odbiornika – rowu bez nazwy, który znajdował się będzie w studzienice pomiarowo - kontrolnej na kanale zrzutowym ścieków, tj. w ostatniej studzienice na terenie zakładu, zlokalizowanej przed ogrodzeniem. W studzienice zainstalowany zostanie zestaw pomiarowy natężenia przepływu ścieków – miernik przepływu z ultradźwiękowym czujnikiem poziomu ścieków. We wniosku prowadzący instalację wskazał, że miejscem reprezentatywnym do poboru próbek jakościowych ścieków jest zarówno wylot do rowu na działce o nr ewid. 630 obręb Gruszczyce, jak również ww. studzienka pomiarowa. W związku z tym, że wylot ścieków do rowu posadowiony jest bardzo nisko w stosunku do dna rowu, mogą wystąpić problemy z właściwym poborem próbek ścieków, zwłaszcza podczas opadów atmosferycznych, kiedy wylot może być podtopiony. Ponadto wylot ścieków zlokalizowany jest w znacznej odległości od zakładu, w terenie trudnodostępnym, co dodatkowo może utrudniać pobór próbek ścieków. Dlatego też jako punkt pomiarowy ilości i jakości ścieków wyznaczono studzienkę pomiarowo – kontrolną, ostatnią studzienką na terenie zakładu przed ogrodzeniem (między studzienką pomiarowo – kontrolną, a wylotem kolektora zrzutowego nie są odprowadzane ścieki). Wg informacji zawartej we wniosku konstrukcja studzienki umożliwiać będzie pobór próbek ścieków zarówno w sposób ręczny jak i przy pomocy urządzenia automatycznego. Zgodnie z wyżej cytowanym rozporządzeniem pobieranie próbek ścieków przemysłowych wprowadzanych do ziemi oraz pomiary ich ilości i jakości powinny być dokonywane stale w tym samym miejscu, w którym ścieki są wprowadzane do wód lub ziemi, a jeśli to konieczne w innym miejscu reprezentatywnym dla ilości i jakości tych ścieków. Częstotliwość i sposób poboru próbek do badań jakości ścieków wprowadzanych do środowiska, jak również metodyki referencyjne analiz pobranych próbek ścieków określone są obecnie w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 18 listopada 2014 r. w sprawie warunków, jakie należy spełnić przy wprowadzaniu ścieków do wód lub do ziemi oraz w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego (Dz. U. 2014 Nr, poz. 1800). W przypadku zmiany ww. rozporządzenia częstotliwość pomiarów i sposób poboru należy dostosować do wprowadzonych zmian. Prowadzący instalację zobowiązany został do wykonywania badań jakości ścieków przemysłowych surowych dopływających do oczyszczalni, z częstotliwością i w miejscu wskazanych we wniosku, wyniki badań posłużą do oceny pracy oczyszczalni ścieków.

Wody opadowe i roztopowe z powierzchni utwardzonych oraz dachów budynków zlokalizowanych na terenie przedmiotowego zakładu ujęte zostały w oddzielny system kanalizacyjny (kanalizację deszczową), i wprowadzane są do ziemi za pomocą trzech zbiorników infiltracyjno-odparowujących. Firma L & B Wyrębski Sp. z o. o. posiada pozwolenie wodnoprawne na wprowadzanie do ziemi wód opadowych i roztopowych z ww. powierzchni udzielone decyzją Starosty Sieradzkiego z dnia 16.11.2015 r., znak: RS.6341.22.1.2015.ts.

Eksploatacja instalacji objętych pozwoleniem zintegrowanym będzie powodować emisję hałasu do środowiska, powstawanie odpadów i zużycie wody na potrzeby technologiczne.

Zaopatrzenie instalacji IPPC w wodę odbywać się będzie z dwuotworowego ujęcia podziemnego zlokalizowanego na terenie zakładu. Woda z ujęcia zakładowego wykorzystywana jest również dla potrzeb bytowych pracowników oraz potrzeb instalacji nieobjętych pozwoleniem zintegrowanym (kotłowni, stacji uzdatniania wody, mroźni).

Zgodnie z art. 202 ust 6 ustawy P.o.ś. w pozwoleniu zintegrowanym ustala się warunki poboru wody, jeżeli wody te są pobierane wyłącznie na potrzeby instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego. W związku z tym, że woda wykorzystywana jest również dla potrzeb innych instalacji, w pozwoleniu zintegrowanym nie ustalono warunków poboru wody podziemnej, wskazano jedynie ilość wody wykorzystywanej dla potrzeb instalacji IPPC. Pobór wody z ujęcia podziemnego odbywa się w oparciu o wydane przez Starostę Sieradzkiego pozwolenie wodnoprawne – sektorowe, udzielone decyzją z dnia 22 grudnia 2017 r., znak: RS.6341.43.2016.żk. Zakład posiada również możliwość awaryjnego zaopatrzenia w wodę do celów produkcyjnych z istniejącego przyłącza do sieci wodociągu publicznego. Dostarczanie wody dla zakładu z ww. źródła odbywać się będzie w oparciu o umowę podpisaną między gestorem sieci, a prowadzącym instalację.

Z uwagi na ponadnormatywną zawartość azotanów, związków żelaza oraz jonów wapnia i magnezu, woda poddawana jest procesowi uzdatniania w zakładowej stacji uzdatniania wody.

Zużycie wody zarówno ciepłej jak i zimnej na potrzeby instalacji IPPC będzie opomiarowane. System pomiarowy (wodomierze) rejestrował będzie wodę zużywaną na ubój, patroszenie, chłodzenie, rozbiór oraz potrzeby oczyszczalni ścieków, mycia przestrzeni ładunkowej samochodów i mycia kontenerów, także wodę uzyskiwaną w wyniku odzysku ciepła i gromadzoną jako rezerwa w dwóch zbiornikach. W niniejszej decyzji nałóżono na wnioskodawcę obowiązek prowadzenia pomiarów ilości

pobieranej wody wykorzystywanej na potrzeby technologiczne instalacji IPPC i systematycznego ewidencjonowania wyników tych pomiarów z wykorzystaniem specjalistycznego oprogramowania komputerowego.

Stosownie do art. 211 ust. 6 pkt 6 ustawy P.o.ś, w pozwoleniu określono rozkład czasu pracy źródeł hałasu dla doby oraz wielkość emisji hałasu wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu poza zakładem. Z obliczeń zamieszczonych w złożonym wniosku wynika, że instalacja nie spowoduje przekroczeń wartości dopuszczalnych określonych w obowiązującym rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (t.j. Dz.U. 2014, poz. 112) dla terenów objętych ochroną akustyczną (zabudowa zagrodowa). Ustanawiając dopuszczalny poziom dźwięku emitowanego do środowiska uwzględniono następujące uwarunkowania dotyczące sposobu zagospodarowania terenu w otoczeniu instalacji. Teren, na którym zlokalizowany jest zakład (dotyczy działek nr 636 i 639) objęty jest miejscowym planem zagospodarowania przestrzennego zatwierdzonym uchwałą Rady Gminy i Miasta Błaszki nr IV/18/15 z dnia 22.01.2015 r. (publikacja w Dz.Urz.Woj. Łódzkiego z 2015 r., poz. 720 z dnia 02.03.2015 r.). W otoczeniu zakładu znajdują się natomiast tereny, dla których faktyczne zagospodarowanie i wykorzystanie terenu zostało ustalone w wydanej przez Burmistrza Błaszek opinii o klasyfikacji akustycznej z dnia 13 lutego 2018 r., znak: WMK-A 6254.2.2018 i w związku z art. 115 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. P.o.ś. W większości tereny te stanowią pola uprawne, drogi oraz tereny zabudowy produkcyjnej, składy i magazyny. Najbliższe tereny podlegające ochronie akustycznej zlokalizowane są na sąsiedniej działce nr 635/2 na kierunku zachodnim od zakładu. Jest to teren zabudowy zagrodowej, dla którego dopuszczalny poziom hałasu określono zgodnie z tabelą nr 1 Lp.3b ww. rozporządzenia.

W ramach monitoringu emisji hałasu prowadzący instalację zobowiązany jest do przeprowadzenia okresowych pomiarów hałasu w środowisku, zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa. Na dzień wydania niniejszej decyzji częstotliwość wykonywania pomiarów hałasu reguluje § 10 ust. 3 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. 2014 poz. 1542 ze zm.). Pomiary powinny być wykonywane przez akredytowane laboratorium zgodnie z metodami referencyjnymi określonymi w załączniku nr 7 ww. rozporządzenia. W przypadku zmiany ww. rozporządzenia częstotliwość pomiarów i metodyki referencyjne należy dostosować do wprowadzonych zmian.

Podczas normalnej pracy instalacji do uboju i rozbioru drobiu oraz instalacji do oczyszczania ścieków wytwarzane będą odpady. W pozwoleniu, zgodnie z wymaganiami wynikającymi z art. 202 ust. 4 ustawy P.o.ś. określono masę odpadów, wskazano warunki dotyczące ich wytwarzania, podano podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów, a także omówiono miejsca magazynowania i sposób postępowania z odpadami, zgodny z zasadami określonymi w przepisach obowiązującej ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (t. j. Dz. U. 2018, poz. 992 ze zm.). Przyjęte przez prowadzącego instalację rozwiązania w zakresie gospodarowania odpadami zabezpieczają środowisko przed ich ewentualnym niekontrolowanym rozproszeniem, czy rozlaniem. Odpady będą tymczasowo gromadzone na terenie zakładu w wyznaczonych i zamkniętych pomieszczeniach magazynowania odpadów, a po zgromadzeniu ilości wywozowych będą przekazywane firmom posiadającym stosowne zezwolenia na dalsze gospodarowanie nimi. Odpady wytwarzane podczas serwisowania, naprawy i konserwacji instalacji będą własnością firm zewnętrznych, które wykonywać będą te usługi. Posiadacz odpadów zobowiązany jest do prowadzenia ewidencji odpadów, zgodnie z obowiązującymi przepisami ustawy o odpadach oraz sporządzania rocznych sprawozdań.

Podczas pracy instalacji do uboju i rozbioru drobiu, a także w związku z pracą instalacji do oczyszczania ścieków powstawać będą uboczne produkty pochodzenia zwierzęcego kat. 2 w postaci skratek (zatrzymane na sicie obrotowym w oczyszczalni ścieków m.in. splukiwane fragmenty skór, tłuszczu i pierza), sztuk padłych podczas transportu, pozagatunkowych tuszek oraz kat. 3 w postaci krwi, pierza, głów i tchawic, pakietu jelit, skór z szyi, treści żołądków, które nie są przeznaczone do spożycia przez ludzi (tzw. materiały wysokiego i niskiego ryzyka). Szczegółowe zasady kategoryzacji i zagospodarowania ubocznych produktów pochodzenia zwierzęcego, niebędących odpadami określają przepisy Rozporządzenia Parlamentu Europejskiego i Rady (WE) Nr 1069/2009 oraz Rozporządzenia Komisji (UE) Nr 142/2011. Nadzór nad ubocznymi produktami pochodzenia zwierzęcego sprawuje Inspekcja Weterynaryjna. Zaproponowany w złożonym wniosku sposób postępowania z materiałem UPPZ na terenie zakładu w Gruszczykach gwarantuje zabezpieczenie środowiska przed zanieczyszczeniem, ewentualnym rozlaniem czy rozproszeniem UPPZ. Ich magazynowanie odbywało się będzie w stalowych zbiornikach dwupłaszczowych chłodzonych glikolem (4 zbiorniki UPPZ po 35 m³

każdy i 2 zbiorniki na krew po 10 m³ każdy), wyposażonych w czujniki napełnienia, a w przypadku skratek i pierza w kontenerach zlokalizowanych w chłodzonych pomieszczeniach. Glikol znajdował się będzie wyłącznie w obiegu zamkniętym instalacji. Ewentualne ubytki czynnika będą uzupełniane przez specjalistyczne firmy serwisowe.

Zarówno zbiorniki jak i kontenery do magazynowania materiałów UPPZ zlokalizowane będą w wyznaczonych pomieszczeniach zamkniętych ze szczelnym podłożem, wyprofilowanym w kierunku kratki ściekowej odprowadzającej zanieczyszczenia do kanalizacji. Przesył UPPZ w obrębie zakładu oraz w czasie wywozu realizowany będzie w większości w systemie transportu próżniowego (system Vacuum), rurociągami, co zapewni wysoki stopień bezpieczeństwa w zakresie utrzymania higieny i operacji. Odbiór UPPZ kategorii 3 gromadzonych w zbiornikach odbywać się będzie za pomocą króćca połączonego z szybkozłączką, która w przypadku rozszczelnienia natychmiast odcina drogę pompowania. Natomiast odbiór materiałów UPPZ magazynowanych w kontenerach realizowany będzie na zasadzie wymiany kontenerów dostarczanych przez firmę wywozową. Odbiór przez uprawnione firmy materiału UPPZ z terenu zakładu odbywać się będzie nie rzadziej niż raz na dobę. Szacowana łączna ilość wytworzonego i odbieranego materiału kat. 2 wynosić będzie 675 Mg/rok, a materiału kat.3 ok. 27113 Mg/rok.

Z przedłożonej przez wnioskodawcę dokumentacji wynika, że instalacje objęte uzyskaniem pozwolenia zintegrowanego będą pracować w jednym wariantcie, szczegółowo omówionym w niniejszej decyzji. Rozruch i wyłączenie instalacji do uboju i rozbioru drobiu nie będzie powodowało dodatkowych emisji do środowiska i związane będzie z włączeniem i wyłączeniem instalacji w danej chwili.

Zakład zaopatrywany będzie w energię elektryczną pochodzącą z lokalnej sieci elektroenergetycznej, w oparciu o umowę z operatorem sieci. Znaczne jej zapotrzebowanie przewiduje się zwłaszcza w procesie rozbioru drobiu, wentylacji i chłodzenia instalacji, a także podczas procesu uboju i skubania drobiu. W celu minimalizowania jej zużycia prowadzący instalację w Gruszczycach będzie podejmował działania zmierzające do poprawy efektywności energetycznej instalacji oraz procesów.

Eksploatacja instalacji objętych wnioskiem o wydanie pozwolenia nie będzie powodować wprowadzania pyłów i gazów do powietrza w sposób zorganizowany. We wniosku nie wykazano bowiem instalacyjnych źródeł emisji, z których zanieczyszczenia odprowadzane będą w sposób wymuszony. Należy tu jednak wskazać, iż na terenie zakładu funkcjonować będą dwa źródła emisji zorganizowanej. Kotłownia technologiczna w ubojni i zakładzie rozbioru drobiu (trzy kotły wodne grzewcze, o mocy maksymalnej 720 kW, opalane gazem płynnym propan – butan. Przewiduje się rozbudowę kotłowni o dwa dodatkowe kotły opalane gazem), eksploatowane przez cały rok na potrzeby podgrzewania oparzelników. Kotłownia grzewcza w zakładzie mrożenia na potrzeby wytwarzania ciepłej wody użytkowej. Instalacje kotłowni nie są objęte wnioskiem o wydanie pozwolenia zintegrowanego. Instalacje te nie wymagają pozwolenia na emisję gazów i pyłów. Prowadzący instalację dokonał ich zgłoszenia do Starosty Sieradzkiego zgodnie z art. 152 ust. 3 ustawy P.o.ś.

Instalacje objęte uzyskaniem pozwolenia zintegrowanego nie będą powodować oddziaływań o zasięgu transgranicznym na środowisko. Oddziaływanie eksploatowanych instalacji, ze względu na skalę oddziaływania i położenie w centrum kraju, ma wyłącznie charakter lokalny, w związku z czym w niniejszej decyzji nie określono sposobów ograniczania oddziaływań transgranicznych na środowisko.

Instalacja do uboju i rozbioru drobiu wraz z instalacją do oczyszczania ścieków nie jest, w rozumieniu art. 248 ustawy P.o.ś., zakładem o zwiększonym ryzyku ani o dużym ryzyku wystąpienia awarii przemysłowej. Na terenie zakładu nie występują substancje niebezpieczne w ilości kwalifikującej go do zakładów stwarzających zagrożenie wystąpienia poważnej awarii przemysłowej, w świetle rozporządzenia Ministra Rozwoju z dnia 29 stycznia 2016 r. w sprawie rodzajów i ilości znajdujących się w zakładzie substancji niebezpiecznych, decydujących o zaliczeniu zakładu do zakładów o zwiększonym ryzyku lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz. U. z 2016 r. poz. 138). W związku z powyższym i stosownie do wymagań wynikających z art. 211 ust. 6 pkt 9 ustawy P.o.ś. w pozwoleniu ustalono sposób zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii oraz wymóg informowania o występowaniu awarii. Poważna awaria instalacji nie dopuszcza możliwości jej eksploatacji. Natomiast planowany do zastosowania system kontroli instalacji, w tym zbiorników (wskaźniki napełniania, czujniki poziomu, detekcji czynników chłodniczych) pozwala na ciągły ich monitoring oraz regulację parametrów poszczególnych procesów, a także zabezpiecza instalację przed uszkodzeniem, poprzez sygnalizowanie wystąpienia problemu, co znacznie ogranicza powstanie sytuacji awaryjnych. W celu zachowania pełnej sprawności instalacji, urządzenia pomiarowo-kontrolne podlegać będą okresowym sprawdzeniom oraz kalibracji.

Wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego obejmuje „Analizę możliwości zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko dla instalacji objętych

pozwoleniem zintegrowanym”, z której wynika, iż eksploatacja instalacji do uboju i rozbioru drobiu oraz oczyszczalni ścieków związana będzie ze stosowaniem, wytwarzaniem, magazynowaniem oraz przeładunkiem substancji mogących powodować ryzyko zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wody na terenie zakładu w Gruszczykach. W związku ze specyfiką prowadzonej działalności (ubój i rozbior drobiu), konieczne będzie zastosowanie substancji chemicznych do mycia i dezynfekcji instalacji, mających na celu utrzymanie wysokich standardów higieny. Konieczne będzie też stosowanie czynników chłodniczych, czy substancji chemicznych wspomagających pracę oczyszczalni ścieków. W wyniku eksploatacji instalacji wytwarzane będą odpady, w tym osady z oczyszczalni ścieków oraz materiały UPPZ. Przechowywanie wykorzystywanych substancji chemicznych (stosowanych np. do mycia i dezynfekcji instalacji oraz wspomagających oczyszczanie ścieków), czynników chłodniczych (np. glikolu stosowanego w płaszczach zbiorników magazynowania UPPZ, czy amoniaku stosowanego w instalacji chłodniczej) oraz wytwarzanych odpadów odbywać się będzie wyłącznie w miejscach do tego wyznaczonych i odpowiednio zabezpieczonych, z zachowaniem wszelkich środków ostrożności. Również sposób magazynowania, dostarczania oraz stosowania substancji chemicznych na terenie instalacji IPPC pozwala zabezpieczyć środowisko przed ewentualnym zanieczyszczeniem. Analiza wykazała, iż dzięki zastosowaniu licznych rozwiązań technologicznych i organizacyjnych nie istnieje możliwość przedostania się substancji powodujących ryzyko do środowiska, nie wystąpi możliwość zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych na terenie zakładu. W związku z powyższym, w przedmiotowym przypadku, brak jest konieczności opracowania i przedłożenia raportu początkowego o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko, które mogą znajdować się na terenie zakładu w związku z eksploatacją instalacji.

Stosownie do art. 211 ust. 6 pkt 4 ustawy P.o.ś., w niniejszym pozwoleniu nie określono sposobu prowadzenia systematycznej oceny ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko, określono natomiast wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych, zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 3 ustawy P.o.ś.

Dla instalacji objętych wnioskiem nie opublikowano konkluzji BAT. W myśl art. 204 ustawy P.o.ś., na etapie rozpatrywania wniosku dokonano porównania stosowanych metod zapobiegania i ograniczenia oddziaływania na środowisko z wymaganiami BAT wskazanymi w Dokumencie Referencyjnym na temat Najlepszych Dostępnych Technik dla Rzeźni oraz Przetwórstwa Produktów Ubocznych Pochodzenia Zwierzęcego, opracowanym w maju 2005 r. Instalacja spełnia wymagania ochrony środowiska wynikające z najlepszych dostępnych technik. Przyjęte rozwiązania w pełni spełniają zalecenia zawarte w ww. dokumencie.

W decyzji określono zużycie surowca, materiałów, wody, substancji chemicznych i energii istotnych z punktu widzenia wymagań ochrony środowiska, jak również zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych poprzez prowadzenie pomiarów i ewidencji ilości wyprodukowanych wyrobów gotowych, zużywanego surowca, materiałów, wody, substancji chemicznych, energii, wytwarzanych odpadów i powstających materiałów UPPZ oraz ilości ścieków wytwarzanych w instalacji IPPC i jakości ścieków technologicznych surowych dopływających do oczyszczalni. Wskazano zakres, sposób i termin przekazywania Staroście Sieradzkiemu i WIOŚ w Łodzi corocznych informacji (określonych w punkcie X pozwolenia) pozwalających na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu, w zakresie nieobjętym przepisami art. 149 ustawy P.o.ś. W świetle z art. 147 ustawy P.o.ś. prowadzący instalację ma również obowiązek wykonywania okresowych pomiarów wielkości emisji w zakresie ilości i jakości ścieków oraz emisji hałasu do środowiska zgodnie z wymaganiami wynikającymi z przepisów szczególnych, jak również przekazywania wyników pomiarów zgodnie z wymaganiami wskazanymi w przepisach prawa.

Przed wydaniem decyzji, działając w myśl art. 10 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 Kodeks postępowania administracyjnego (tj. Dz. U. 2017, poz. 1257 ze zm.), tutejszy organ poinformował strony postępowania, iż mogą one zapoznać się ze zgromadzonym materiałem i wypowiedzieć się co do zebranych dowodów i materiałów w przedmiotowej sprawie (pismo z dnia 26.06.2018 r., znak: RS.6222.1.2018). W wyznaczonym terminie, do organu nie wpłynęły dodatkowe materiały dowodowe oraz nie zgłoszono żadnych wniosków i żądań.

Na mocy art. 16 ust. 1 pkt. 7 ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (t.j. Dz. U. 2017, poz. 1405 ze zm.) prowadzący instalację zawniósł o wyłączenie z udostępnienia danych zawartych we wniosku o wydanie przedmiotowego pozwolenia.

Pozwolenie zintegrowane zgodnie z art. 188 ust. 1 ustawy P.o.ś. wydano na czas nieoznaczony.

Po przeanalizowaniu zebranego materiału dowodowego tutejszy organ uznał, że instalacje objęte złożonym wnioskiem nie spowodują przekroczenia standardów emisyjnych oraz nie będą miały negatywnego wpływu na środowisko, a przyjęte rozwiązania techniczne, technologiczne i organizacyjne spełniają wymagania niezbędne do udzielenia pozwolenia zintegrowanego, w związku z tym orzeczono jak w sentencji.

Pouczenie

Od decyzji niniejszej służy stronie odwołanie do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Sieradzu za pośrednictwem Starosty Sieradzkiego w terminie 14 dni od dnia doręczenia decyzji.

W trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec organu administracji publicznej, który wydał decyzję (art. 127 a § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 Kodeks postępowania administracyjnego (t.j. Dz. U. z 2017, poz. 1257 ze zm.) – zwanej dalej K.p.a.). Z dniem doręczenia organowi administracji publicznej, oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez ostatnią ze stron postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna (art. 127a § 2 K.p.a.).

Decyzja podlega wykonaniu przed upływem terminu do wniesienia odwołania, jeżeli jest zgodna z żądaniem wszystkich stron lub jeżeli wszystkie strony zrzekły się prawa do wniesienia odwołania (art. 130 § 4 K.p.a.).

Pozwolenie może zostać cofnięte lub ograniczone bez odszkodowania w przypadkach, gdy eksploatacja instalacji będzie prowadzona z naruszeniem warunków pozwolenia, bądź będzie to wynikać z konieczności dostosowania instalacji do zmian w przepisach ochrony środowiska (art. 195 ust. 1 pkt 1 i 2 ustawy P.o.ś.).

Przed dokonaniem zmian w instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym, polegającej na zmianie sposobu funkcjonowania instalacji, która może mieć wpływ na środowisko, prowadzący instalację jest obowiązany powiadomić Starostę Sieradzkiego o planowanych zmianach lub złożyć wniosek o zmianę wydanego pozwolenia zintegrowanego (art. 214 ust. 1 ustawy P.o.ś.).

Zgodnie z art. 6 ust 1 pkt. 3 oraz cz. III pkt 40 załącznika do ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (t.j. Dz. U. 2018 poz. 1044) za wydanie pozwolenia zintegrowanego wniesiono, na rachunek Urzędu Miasta Sieradza, opłatę skarbową w wysokości 2011,0 zł w dniu 8.05.2018r.

z up. Starosty

Naczelnik

Wydziału Rolnictwa i Ochrony Środowiska

Barbara Ułanowska

Załącznik do decyzji

1. Mapa pogładowa ze wskazaniem miejsc magazynowania odpadów na terenie zakładu L & B Wyrębski Spółka z o.o

Otrzymują:

1. **L & B Wyrębski Spółka z o.o.**
Gruszczyce 97A
98-235 Błaszki
2. **Wody Polskie**
Zarząd Zlewni w Kaliszu
ul. Kolegialna 4
62-800 Kalisz
3. a/a

Do wiadomości

1. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska w Łodzi, Delegatura w Sieradzu
2. Ministerstwo Środowiska, Departament Infrastruktury i Środowiska – wyłącznie wersja elektroniczna (skan) na adres: pozwolenia.zintegrowane@mos.gov.pl