

DECYZJA

Na podstawie art. 201 ust. 1, art. 202, art. 211 ust. 1, art. 214 i art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2024, poz. 54) w związku z art. 192 ww. ustawy, art. 35 ust. 3 pkt 5, art. 389 pkt 1, art. 403 ustawy z dnia 20 lipca 2017 r. Prawo wodne (Dz. U. z 2023, poz. 1478 ze zm.), §4 ust. 5 rozporządzenia Ministra Gospodarki Morskiej i Żeglugi Śródlądowej z dnia 12 lipca 2019 r. w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego oraz warunków, jakie należy spełnić przy wprowadzaniu do wód lub do ziemi ścieków, a także przy odprowadzaniu wód opadowych lub roztopowych do wód lub do urządzeń wodnych (Dz. U. 2019, poz. 1311) oraz art. 104 i art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2024, poz. 572), po rozpatrzeniu wniosku firmy Plukon Sieradz Sp. z o. o.

orzekam, co następuje:

Zmieniam w części decyzję Starosty Sieradzkiego z dnia 04 września 2018 r., znak: RS.6222.1.2018, którą udzielono 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, w następujący sposób:

1. W sentencji i uzasadnieniu decyzji nazwę firmy **L & B Wyrębski Sp. z o. o.** z siedzibą w Gruszczytach, 98-235 Błazki zmieniam na: **PLUKON Sieradz Sp. z o. o.** z siedzibą w Gruszczytach 97A, 98-235 Błazki.
2. W wierszu szóstym orzeczenia decyzji po wyrazach *75 Mg wyrobów gotowych na dobę*, spójnik *“oraz”* zastępuję przecinkiem, a wyrazy: *“instalacje do oczyszczania ścieków pochodzących z instalacji wymagających uzyskania pozwolenia zintegrowanego, zlokalizowanych na działkach nr: 630, 636, 639 obręb geodezyjny 0015 Gruszczyce”* zmieniam na: *“instalacji do oczyszczania ścieków pochodzących z instalacji wymagających uzyskania pozwolenia zintegrowanego oraz z instalacji powiązanych technologicznie z instalacjami IPPC (tj. z zakładu mrożenia z mroźnią składową, ze stacji uzdatniania wody SUW i instalacji do pakowania wyrobów gotowych), zlokalizowanych na działkach nr: 630, 636, 639 obręb geodezyjny 0015 Gruszczyce.”*
3. W części I. decyzji pkt I.1. i I.2. otrzymują nowe brzmienie:

I.1. Rodzaj prowadzonej działalności

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

- ✓ **uboju ptaków** – żywca drobiowego poprzez wykrwawianie, celem uzyskania czystej tuszki drobiowej, wypatroszonej, pozbawionej pierza, krwi, głowy, łapek i podrobów, w ilości 125 053,50 Mg/rok (z czego 25 011,0 Mg/rok to tuszki sprzedawane w całości);
- ✓ **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 wytworzonych z tych tusz elementów, w opakowania jednostkowe – tacki

lub luzem w kartony, pojemniki plastikowe bądź opakowania przemysłowe – palboxy. Wielkość produkcji: elementy wycięte z tuszek drobiowych – 100 043,0 Mg/rok (wielkość uzyskana po odjęciu tuszek sprzedawanych w całości od całkowitej rocznej wielkości tuszek wytworzonych na etapie uboju ptaków), podroby – 10 335,0 Mg/rok.

- ✓ **oczyszczaniu ścieków** – z zastosowaniem procesów: mechanicznych, biologicznych i chemicznych. Oczyszczalnia oczyszcza ścieki przemysłowe pochodzące zarówno z instalacji objętych pozwoleniem zintegrowanym (ubojni, rozbioru tusz, oczyszczalni), jak i z pozostałych instalacji, które funkcjonują na terenie zakładu Plukon Sieradz Sp. z o. o., z siedzibą w Gruszczycach, powiązanych technologicznie z instalacjami IPPC.

Instalacje IPPC powiązane są technologicznie z instalacjami pomocniczymi, takimi jak instalacja do pakowania wyrobów gotowych po obróbce poubojowej, instalacja do mrożenia tuszek i ich elementów wraz z magazynowaniem w mroźni składowej, instalacja do nastrzyku i masowania oraz stacji uzdatniania wody.

I.2. Rodzaj i parametry instalacji oraz stosowana technologia

Instalacje objęte pozwoleniem to:

Instalacja do uboju zwierząt o max. wydajności linii technologicznej wynoszącej 15 000 szt. ptaków na godzinę. Zakładana dobową wielkość produkcji z wykorzystaniem instalacji uboju – ok. 417,0 Mg tusz drobiowych/ dobę, natomiast dobową ilość ubijanego żywca – 260 000 szt. ptaków na dobę.

Instalacja do obróbki poubojowej o max. wydajności linii technologicznej wynoszącej 15 000 szt. ptaków na godzinę. Zakładana dobową wielkość produkcji z wykorzystaniem linii poubojowej - ok. 451,30 Mg wyrobów gotowych na dobę.

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

Instalacje pomocnicze, powiązane technologicznie z instalacjami IPPC, obejmujące:

- stację uzdatniania wody SUW o wydajności max. 123 m³/h,
- instalację do pakowania wyrobów gotowych po obróbce poubojowej – siedem linii pakująco – etykietujących o wydajności (w zależności od linii) od 1,4 Mg/h do 6,8 Mg/h, jedna linia pakująca na dziale marynat o wydajności 1,0 Mg/h, dwie linie do pakowania i etykietowania w opakowania zbiorcze o wydajności do 1,6 Mg/h każda,
- zakład mrożenia z mroźnią składową – cztery linie/odcinki do mrożenia wyrobów gotowych o wydajności (w zależności od linii) od 1,8 Mg/h do 5,0 Mg/h.

4. W części I. decyzji ppkt I.2.1.1. otrzymuje nowe brzmienie:

I.2.1.1. Opis operacji i urządzeń wykorzystywanych w procesie uboju i rozbioru drobiu oraz urządzeń instalacji pomocniczych

A. Przyjęcie żywca/ rozładunek

Żywe kurczaki są dostarczane do zakładu transportem samochodowym w kontenerach, w godzinach nocnych lub wczesnorannych. Pojazdy, do momentu rozładunku kontenerów, oczekują w poczekalni żywca. W hali, w tym samym czasie, może znajdować się max. 6 pojazdów transportujących. Hala wyposażona jest w 18 szt. wentylatorów, zapewniających prawidłową cyrkulację powietrza (celem dotrzymania dobrostanu oczekującym w klatkach ptakom, zwłaszcza w upalne dni). Zimą wentylatory nie pracują. Z poczekalni pojazdy kierowane są do pomieszczenia przyjęcia żywca. Kontenery są zdejmowane z pojazdów i ustawiane bezpośrednio na transporterze linii rozładunku żywca lub w strefie buforowej, gdzie oczekują na rozładunek. Na linii dostaw żywca, kontenery są rozsztaplowywane przy użyciu desztaplerki. Następnie pojedyncze kontenery są podawane do stacji wyładunkowej, gdzie są opróżniane. W wyniku przechylenia kontenera ptaki zsuwane są na taśmę. Stacja wyładunkowa wyposażona jest w instalację wykrywania kurczaków żywych, które mogłyby pozostać w kontenerze. W sytuacji wykrycia ptaka w kontenerze, procedura wyładunku jest powtarzana, jeżeli nie jest skuteczna, kurczak zostaje ręcznie usunięty z kontenera. Po zakończeniu procedur kontrolnych, linia rozładunkowa uruchamiana jest ponownie, a kontener przekazywany jest do mycia i dezynfekcji. Umieszczone na taśmie kurczaki, transportowane są do tunelu gazowego. Przed wejściem kurczaków do tunelu prowadzona jest kontrola wizualna ptaków na taśmie, w celu usunięcia z niej sztuk padłych (materiału kat. 2) podczas transportu ptaków. Martwe ptaki umieszczane są w leju zasypowym i mielone w rozdrabniaczu, a następnie

transportem próżniowym przemieszczane do chłodzonego zbiornika UPPZ kat. 2, zlokalizowanego w magazynie UPPZ. Wywóz UPPZ z terenu zakładu jest realizowany codziennie. Urządzenia wykorzystywane w hali przyjęcia żywca:

- ✓ Transporter linii rozładunku żywca – 120 mb.;
- ✓ Linia dostawy żywca do sekcji wyładunkowej;
- ✓ Desztaplerka – 30 kontenerów/h;
- ✓ Rozdrabniacz 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 są transportowane do myjni wstępnej kontenerów, gdzie są namaczane. Następnie kontenery myte są ręcznie przy użyciu lancy. Mycie zasadnicze ciśnieniowe, płukanie oraz dezynfekcja odbywa się w myjce kontenerów. Czyste kontenery są sztaplowane i oczekują w buforze czystych kontenerów na załadunek na samochody.

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

Pomieszczenie dostaw żywca składa się z trzech stref dla samochodów, przez które kolejno przejeżdżają pojazdy realizujące rozładunek żywca. Wskazane strefy obejmują: dostarczanie żywca (strefa I, wyposażona w 6 szt. wentylatorów zapewniających prawidłową cyrkulację powietrza, celem poprawy dobrostanu ptaków oczekujących na ubój), mycie powierzchni ładunkowej pojazdów (strefa II) oraz odbiór czystych kontenerów (strefa III). Rozwiązanie to gwarantuje brak przestojów w strefie przyjęcia żywca. Łączny czas mycia jednego pojazdu wraz z załadunkiem czystych kontenerów wynosi ok. 20-25 min. Urządzenia wykorzystywane do mycia i dezynfekcji kontenerów/pojazdów to:

- ✓ Myjka wstępna;
- ✓ Lanca do mycia ręcznego;
- ✓ Myjka zasadnicza;
- ✓ Myjka ciśnieniowa pojazdów.

C. Głuszenie ptaków

Ptaki na taśmie transportowane są do tunelu głuszenia gazowego poprzez komorę odsysania kurzu. Zanieczyszczone powietrze przepływa przez filtr workowy, zlokalizowany w hali przyjęcia żywca. Zadaniem filtra jest usunięcie kurzu powstającego podczas rozładunku kurczaków.

Tunel gazowy podzielony jest na pięć sektorów z wbudowanymi oddzielaczami zasłonowymi. Do poszczególnych sektorów podawane są podgrzewane do temperatury 19°C – 22°C gazy, których udział w kolejnych sektorach (może ulec zmianie w zależności od wagi żywca) przedstawia się następująco: Sektor 1 - O₂ 21 %, CO₂ 25 %, Sektor 2 - O₂ 17 %, CO₂ 38 %, Sektor 3 - O₂ 13 %, CO₂ 52%, Sektor 4 - CO₂ 75 %, Sektor 5 - CO₂ 82 %. Gazy magazynowane są w zbiornikach, które wyposażone są w pełny system kontroli i telemetrię. Proces głuszenia trwa ok. 5 min. W sytuacji awaryjnej istnieje możliwość zastosowania dopuszczenia gazu w trybie ręcznym. Do głuszenia ptaków wykorzystywane są:

- ✓ Tunel gazowy z przesuwającą się taśmą, 5 – o sekcyjny – 18 mb.;
- ✓ Nagrzewnica do podgrzewania gazów głuszających;
- ✓ Zbiornik magazynowania CO₂ – 35 m³;
- ✓ Zbiornik magazynowania O₂ – 35 m³;
- ✓ Filtr workowy o powierzchni filtracyjnej 90 m² (składający się z 65 worków) o przepływie powietrza 9000 m³/h;
- ✓ Wentylator 11 kW – 1 szt.;

D. Linia uboju drobiu

a) Podcinanie głów i wykrwawianie

Ogłuszone ptaki zawieszane są ręcznie na strzemionach linii ubojowej i pozycjonowane w celu odpowiedniego posadowienia łap w strzemionach. Następnie przy użyciu automatycznego noża ubojowego prowadzone jest podcinanie głów i wykrwawianie ptaków (ok. 4 min). Krew spływa do rynny wykrwawiania, skąd pompą próżniową przetransportowana jest do dwóch zbiorników chłodzonych glikolem, zlokalizowanych w magazynie UPPZ. Mycie rynny realizowane jest po zakończeniu procesu

wykrwawiania. Powstające ścieki odprowadzane są 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 kierowane są do ustawionych szeregowo (w trzech rzędach i połączonych ze sobą) oparzelników z gorącą wodą (o temperaturze 52-57°C), w których są zanurzone ok. 4 min. i przemieszczane w kierunku przeciwnym do ruchu napływającej wody (woda podawana jest w przeciwną stronę), co umożliwia otwieranie pochwów piór i skuteczną realizację kolejnego etapu, tj. mechanicznego skubania ptaków. Ubytki wody w oparzelnikach są sukcesywnie uzupełniane poprzez system pływakowy. Przed ubojem woda w oparzelnikach jest wstępnie podgrzewana z zastosowaniem pomp ciepła z amoniakiem. Zasadnicze podgrzewanie wody w oparzelnikach realizowane jest za pomocą kotłowni technologicznej (instalacji pomocniczej dla ubojni drobiu, objętej zgłoszeniem) składającej się z trzech kotłów wodnych o mocy max. 650 kW każdy, opalanych gazem płynnym propan.

Po zakończeniu operacji oparzania, woda jest 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 są w obrotowe głowice skubiące, uzbrojone w gumowe palce, pozwalające na skuteczne usuwanie piór z powierzchni ptaków. Kurczaki przemieszczane są przez kolejne skubarki ustawione szeregowo (skubarki piór i skubarka ogonów). W celu usunięcia naskórki z łap ptaków (podczas oparzania w oparzelniku, łapy umieszczone w strzemionach wystają ponad lustro wody) oparzanie prowadzi się parą wodną z wykorzystaniem wytwornicy pary (druga wytwornica pełni rolę urządzenia awaryjnego). Pierze ze skubarek zbierane jest w korycie wykonanym w posadzce, na bieżąco przepłukiwanym wodą po separacji pierza. Pierze trafia do studni, z której następnie jest przepompowywane do prasy. Po oddzieleniu wody od pierza, suchy materiał UPPZ grawitacyjnie transportowany jest do jednego z dwóch kontenerów umieszczonych pod prasą. Odseparowana w procesie woda zwracana jest do zbiornika wyrównawczego, skąd ponownie jest wykorzystywana 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.;
- ✓ Wytwornica pary wraz z układem doprowadzania pary technologicznej – 2 szt. (druga wytwornica pełni rolę urządzenia awaryjnego);
- ✓ Zbiornik wyrównawczy wody cyrkulującej o poj. 6 m³ – 1 szt.

d) Elektrostymulacja, urywanie głów i obcinanie łap

Kurczaki na strzemionach przemieszczane są do pomieszczenia, w którym na metalowym blacie, poddawane są elektrostymulacji polegającej na wzbudzaniu elektrycznym tuszek w celu całkowitego ich wykrwawienia. Krew z tego procesu spływa na posadzkę, z której kanalizacją wewnętrzną odprowadzona jest do oczyszczalni ścieków.

Po elektrostymulacji tuszki kierowane są do dwóch urywaczy głów i wyciągania tchawicy. Ustawienie urządzeń na różnych wysokościach 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 jest do rozdrabniacza, a następnie do zbiorników chłodzonych glikolem, zlokalizowanych w magazynie UPPZ. Odseparowana w separatorze woda (przed rozdrabnianiem UPPZ) odprowadzana jest do zbiornika buforowego, jako uzupełnienie zładu do transportu pierza. Nadmiar wody cyrkulującej trafia na oczyszczalnię ścieków.

Z linii uboju ptaki przewieszane są automatycznie (w przewieszaczu tuszek) na linię patroszenia. W momencie przewieszania następuje również obcięcie łap, które pozostają w strzemionach linii ubojowej i są kierowane 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 są następnie segregowane i umieszczane w leju zasypowym i transportem ciśnieniowym, kierowane do pomieszczenia zlokalizowanego obok hali rozbioru, skąd z dodatkiem wody lodowej są przekazywane do ponownej segregacji, a następnie do chłodni. Wykorzystywane urządzenia:

- ✓ Elektrostymulacja tuszek na blacie;
- ✓ Urywacz głów – 2 szt.;
- ✓ Separator – 1 szt.;
- ✓ Rozdrabniacz (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 15000 szt./h) są otwierane z wykorzystaniem specjalistycznego urządzenia, a następnie patroszone automatycznie poprzez oddzielenie pakietu jelit wraz z podrobami od tuszki. Oddzielony pakiet jest odwieszony na przenośnik i przemieszczany do stanowiska przycinania jelit (zapobiega rozwleczeniu pakietu). Transportem próżniowym Vacuum obcięte jelita trafiają do separatora i po odwodnieniu są rozdrabniane i transportowane do dwóch zbiorników chłodzonych glikolem, zlokalizowanych w magazynie UPPZ. Oddzielona od pakietu wątroba i serce, pompą hydrauliczną transportowane są na sita szczelinowe, w celu odseparowania wody transportowej. Podroby trafiają następnie do przenośnika, gdzie poddawane są schładzaniu i transportowane do konfekcjonowania. Oddzielony żołądek jest kierowany do czyszczenia poprzez usunięcie treści żołądka oraz śluzówki. Materiał z czyszczenia trafia do separatora, gdzie po oddzieleniu wody jest przemieszczany próżniowo do chłodzonego glikolem zbiornika UPPZ kat. 3. Czysty żołądek podobnie jak wątroba i serce jest poddawany schładzaniu i kierowany do pakowania w pomieszczeniu zlokalizowanym obok hali rozbioru.

Oczyszczone z wnętrzości tuszki, przed wejściem na linię schładzania, poddawane są jeszcze usunięciu wola, oddzieleniu i usunięciu szyi, obcinaniu skóry z szyi, wysysaniu płuc, kontroli końcowej oraz wewnętrznemu i zewnętrznemu myciu. Czyste tuszki są następnie automatycznie wyczepiane z linii patroszenia. Strzemiona linii poddawane są 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;
- ✓ 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 są przewieszane na linię schładzania, składającą się z podwieszonego przenośnika w postaci wielopoziomowej kolejki o całkowitej długości ok. 6 km. Łączny czas schładzania to ok. 3 h, po którym tuszki uzyskują temperaturę na poziomie 2 – 3°C.

a) Schładzanie szokowe

Podczas, realizowanego na dwóch poziomach, procesu schładzania temperatura tuszek jest w krótkim czasie (tj. do 25 min.) obniżana do ok. 15-20°C. W czasie schładzania, tuszki są 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 jest do kanalizacji wewnętrznej, a następnie do przyzakładowej oczyszczalni ścieków. W procesie schładzania szokowego wykorzystywane są:

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

b) Maturyzacja

Proces pozwala na dalsze obniżanie temperatury tuszki, tj. do 2-3°C. Przenośniki rozlokowane na czterech poziomach, przemieszczają się wraz z tuszkami w pomieszczeniu bez natrysku wody. Czas realizacji procesu maturyzacji to ok. 100 min. Schładzanie realizowane jest przy udziale 6 zestawów chłodnic amoniakalnych, wyposażonych w 4 wentylatory (1 zestaw to 4- sztuki wentylatorów) oraz 6 zestawów dmuchaw po 4 wentylatory każdy (1 zestaw to 4 szt.). Urządzenia nawiewne służą wyłącznie do wewnętrznej recyrkulacji powietrza. Proces ten przebiegał bez użycia wody.

G. Linia segregacji wagowej

Po trzygodzinnym procesie schładzania, tuszki są automatycznie przewieszane na linię segregacji wagowej, gdzie są ważone, liczone oraz skanowane, w celu oceny jakościowej. Tuszki, które zostały wyselekcjonowane i zakwalifikowane do pakowania i sprzedaży w całości, są wyczepiane z linii segregacji wagowej (do koszy zasypowych) i kierowane na linię pakowania tuszek. Całe tuszki pakowane są w pojemniki E2, palboxy, kartony wyłożone folią lub są kierowane do maszyny obkurczającej.

Wykorzystywane urządzenia:

- ✓ Automatyczny przewieszacz tuszek;
- ✓ Linia segregacji wagowej – 1szt. o wydajności 15000 szt./h;
- ✓ Waga;
- ✓ System kamer IRIS.

H. Linia rozbioru

Tuszki nie zakwalifikowane do sprzedaży w całości przewieszane są automatycznie na przewieszaczu na jedną z trzech linii rozbioru, gdzie cięte są na zadane moduły. Specjalistyczne urządzenia linii rozbioru pozwalają na wyodrębnienie takich części kurczaka jak: całe skrzydło lub jego części (tj. ramię, ramię – tulipan, przedramię, lotka), elementy nogi (tj.: ćwiartka, noga, podudzie, udo), kuper/siodło, kość grzbietowa oraz korpus z piersią (caps). Wykorzystywane urządzenia:

- ✓ Automatyczny przewieszacz tuszek;
- ✓ Linia rozbioru – 3 szt., każda o wydajności 5000 szt./h, wyposażone w moduły, przy czym jedna z linii wyposażona jest dodatkowo w moduł służący do automatycznego usuwania kości z uda.

a) Operacja wyodrębniania skrzydła

Skrzydła cięte są na wszystkich trzech liniach rozbioru, które w zależności od potrzeb handlowych pozwalają wyodrębnić: całe skrzydło, ramię, przedramię, lotkę oraz ramię - tulip. Całe skrzydła lub poszczególne jego elementy, przenośnikiem taśmowym, dostarczane są do stanowiska pakowania w pojemniki E2, tacki MAP, kartony, torby, palboxy. Bezpośrednio przed pakowaniem, skrzydła i/lub elementy skrzydła poddawane są ocenie jakościowej z podziałem na klasy A i B. Istnieje również możliwość selekcji wagowej poszczególnych elementów skrzydła jak i całego skrzydła. Elementy pakowane na tackach, transportowane są do automatycznego urządzenia zamykania MAP. Każda tacka jest oddzielnie ważona, zgrzewana, sprawdzana na zawartość metali (przy pomocy detektora metali) oraz etykietowana. Następnie tacki pakowane są do kartonów – opakowań zbiorczych, na których jest umieszczana etykieta. Wykorzystywane urządzenia:

- ✓ Linia rozbioru (cięcie w moduły) – 3 szt.;
- ✓ Naważarka wielogłowicowa MultiHEAD (MH)
- ✓ Naważarka Fresh Food Weigher (FFW)
- ✓ Urządzenia ważące typu HOPPER – 4 szt.

- ✓ Linia pakująca;
- ✓ Urządzenie zamykania tacek MAP(sealpac);
- ✓ Urządzenia pakujące VAC;
- ✓ Urządzenie etykietujące (espera).

b) Operacja wycięcia fileta z capsa

Część korpusu z filetem (tzw. caps) transportowana jest na stanowiska filetowania, realizowane na 5 identycznych liniach, na których usuwana jest skóra i wycinany pojedynczy filet. 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 realizowane jest na stanowiskach filetowania. Polędwiczka, po oddzieleniu odkładana jest na osobny pas transportujący. Korpus po odfiletowaniu zrzucający jest do pojemników E2 lub palboxów, a następnie transportowany do chłodni i przygotowywany do sprzedaży lub do dalszego przetwarzania MOM.

Filety przemieszczane są do odpowiedniego stanowiska zaopatrzonego w urządzenie do segregacji wagowej (kalibrownicę). Następnie, w zależności od zamówień, produkt pakowany jest w pojemniki Euro, palboxy kartony, torebki lub w tacki MAP. Część filetów przechodzi przez urządzenie wyposażone w wykrywacz kości (badanie zawartości wapnia w filecie). Opakowania MAP po ich napełnieniu, ustawiane są na przenośniku, z wbudowanym detektorem metali oraz stanowiskiem etykietowania (tacek i kartonów). W identyczny sposób realizowane jest przygotowanie i pakowanie polędwiczek. Zakład posiada również możliwość pakowania (i sprzedaży) capsów (luzem do pojemników E2).

Wykorzystywane urządzenia:

- ✓ Linia do filetowania – 5 szt.;
- ✓ Urządzenia ważące typu HOPPER – 5 szt.;
- ✓ Linia segregacji wagowej z detektorem metali;
- ✓ Linia pakująca MAP (sealpac);
- ✓ Urządzenie etykietujące (espera);
- ✓ Kalibrownica filetów;
- ✓ Multihead;
- ✓ Fresh food weigher;
- ✓ Pakowaczka VAC;
- ✓ Kalibrownica capsa.

c) Operacje pakowania ćwiartki

Wyodrębnione na modułach ćwiartki, nogi oraz podudzia są ważone na sześciu wagach wbudowanych w łańcuch, a następnie wyczepiane z linii rozbioru na stacjach zrzutowych (wyczepiania) elementów nożnych (po określeniu ich masy, kalibracji). Elementy nożne kierowane są do pakowania w pojemniki Euro, torby foliowe oraz w opakowania MAP lub VAC. Na opakowania (jednostkowe i zbiorcze) naklejane są etykiety. Wykorzystywane urządzenia:

- ✓ Stacje zrzutowe do elementów nożnych;
- ✓ Przenośniki i transportery;
- ✓ Linia pakująca (sealpac);
- ✓ Pakowaczki VAC;
- ✓ Urządzenie etykietujące (espera).

d) Obróbka uda

Noga z linii rozbioru (na modułach cięcia automatycznego) poddawana jest segregacji wagowej i kierowana do stanowisk pakowania lub dalszego przetwarzania, gdzie poddawana jest obróbce polegającej na trybowaniu ręcznym bądź automatycznym na linii STORK. Wykorzystywane urządzenia:

- ✓ Automatyczna linia trybowania STORK;
- ✓ Stanowiska ręcznego trybowania;
- ✓ Linia pakowania VAC;
- ✓ Naważarka wielogłowicowa MultiHEAD (MH);
- ✓ Naważarka Fresh Food Weigher (FFW);
- ✓ Stacje zrzutowe do elementów nożnych (1-16);
- ✓ Przenośniki i transportery;
- ✓ Linia pakująca MAP (sealpac);
- ✓ Urządzenie etykietujące (espera).

e) Obróbka nóg, podudzi

W stacji separacji, noga cięta jest na podudzie oraz udo. Powstałe elementy transportowane są następnie do stanowisk pakowania na tacki lub do dalszej obróbki – trybowania (ręcznego lub mechanicznego) na linii H2. Automatyczne trybowanie prowadzone jest także na linii Foodmate. Elementy nożne pakowane są na tacki MAP, kartony, torebki lub pojemniki E2. Na opakowania naklejane są etykiety. Wykorzystywane urządzenia:

- ✓ Stacje zrzutowe do elementów nożnych (1-16);
- ✓ Przenośniki i transportery;
- ✓ Linia pakowania VAC;
- ✓ Automatyczna linia trybowania STORK (H2)
- ✓ Automatyczna linia trybowania FOODMATE
- ✓ Stanowiska ręcznego trybowania;
- ✓ Naważarka wielogłowicowa MultiHEAD (MH);
- ✓ Naważarka Fresh Food Weigher (FFW);
- ✓ Linia pakująca MAP (sealpac);
- ✓ Urządzenie etykietujące (espera).

f) Operacje trybowania elementów tj. noga, udo, ćwiartka kl. B

1. Operacje ręczne:

Elementy tj. noga/udo układane są pojedynczo na taśmie i kierowane do urządzenia skórującego (ściągnięcie skóry z nogi/uda), chyba że trybowaniu poddawany jest element ze skórą, wtedy ww. operacja jest pomijana. Oddzielenie mięsa od kości prowadzone jest ręcznie przy pomocy noża., Po oddzieleniu mięso, odkładane jest następnie do pojemników, a oddzielone kości przy pomocy transportera kierowane są do pojemników E2 lub palboxów. W zależności od potrzeb mięso jest rolowane na specjalnie przygotowanym stole, a następnie pakowane w MAP, VAC lub luzem, w pojemnikach E2 bądź kartonach, transportowane do magazynu chłodni.

2. Operacje automatyczne:

- a. Automatyczne trybowanie nóg na linii Foodmate – nogi z linii rozbioru układane są pojedynczo na taśmie i kierowane do urządzenia, które skóruje nogi. Następnie nogi są ręcznie zawieszane na łańcuch linii Foodmate i poddane operacjom polegającym na automatycznym nacinaniu wzdłuż kości, podcinaniu ścięgna, mechanicznym zdjęciu tkanki z podudzia oraz odcięciu podudzia od uda. Kości podudzia kierowane są transporterem do pojemników, natomiast udo z odkostnionym mięsem z podudzia przenoszone jest transporterem do drugiego modułów linii Foodmate, gdzie jest ręcznie zawieszane na łańcuch linii w celu odkostnienia uda. Kości kierowane są na ten sam transporter, gdzie spadają kości z podudzia. Oddzielone od kości mięso trafia na transportery przenoszące mięso na stół do trybowania, na którym dokonywana jest ocena wizualna, ręczne doczyszczanie elementów, usuwanie nadmiaru tkanki tłuszczowej, chrząstki i ew. pozostałości kości. Wytrybowane mięso jest pakowane luzem w pojemniki E2 lub kierowane na linię pakującą w opakowania MAP lub VAC.
- b. Automatyczne trybowanie ud na linii Stork (linia jest elementem linii rozbioru H2) – nogi przeznaczone do pozyskania mięsa z uda, wyselekcjonowane na podstawie ich wagi, kierowane są do urządzeń trybujących. Po nacięciu stawu kolanowego, udo poddawane jest skórowaniu, usuwaniu kości oraz oddzielaniu mięsa, które następnie kierowane jest do pakowania, w zależności od potrzeb MAP, VAC lub luz w pojemnikach E2. Pozyskane w procesie skóry, kości i mięso transporterami kierowane są do pojemników E2 lub palboxów. Mięso pakuje się w pojemniki E2 lub na liniach MAP lub VAC. Wykorzystywane urządzenia:
 - ✓ Urządzenie skórujące;
 - ✓ Transportery i przenośniki;
 - ✓ Stoły do trybowania ręcznego oraz do rozważania i rolowania;
 - ✓ Linia trybowania uda STORK (H2);
 - ✓ Transportery;
 - ✓ Linie naważające MH, FFW;
 - ✓ Linie pakujące MAP i VAC,
 - ✓ Autoamtyczna linia trybowania Foodmate;
 - ✓ Skórowaczka;

- ✓ Stół do trybowania ręcznego.

I. Instalacje pomocnicze, powiązane technologicznie z instalacjami IPPC

a) Stacja uzdatniania wody (SUW)

Zapotrzebowanie zakładu w wodę odbywa się z czterech studni o łącznej wydajności 98,6 m³/h. Woda w stanie pierwotnym poddawana jest uzdatnianiu w dwóch stacjach (SUW I i SUW II) z wykorzystaniem procesów: odżelaziania, odmanganiania, zmiękczenia, usuwania mętności oraz redukcji azotanów. Max. wydajność całego systemu uzdatniania wody wynosi 123 m³/h.

1. Stacja uzdatniania wody SUW I wyposażona jest w:

- ✓ Filtry wstępne mechaniczne – 4 szt.;
- ✓ Urządzenie do usuwania żelaza i manganu:
 - o Węzeł napowietrzania wody surowej z rozdzielnią pneumatyczną – 1 kpl.;
 - o Mieszacz wodno - powietrzny - 1 szt.;
 - o Wielowarstwowe, ciśnieniowe filtry do odżelaziania i odmanganiania – 4 kpl.;
 - o Komplet urządzeń do płukania filtrów pracujących w układzie wodno – powietrznym (pompa płuczna, dmuchawa powietrza, armatura hydrauliczna).
- ✓ Zbiornik wody uzdatnionej (ZWU) o pojemności $V = 1500 \text{ m}^3$;
- ✓ Zestaw hydroforowy o wydajności nominalnej $Q = 123 \text{ m}^3/\text{h}$;
- ✓ Urządzenie do ozonowania wody, włączone w obieg zamknięty zbiornika (cyrkulacja wody z ozonowaniem);
- ✓ Stacja zmiękczenia;
- ✓ Instalacje pomiarowe (mierniki stężenia azotanów i twardości wody, przepływomierze);
- ✓ Szczątkowa instalacja chlorowania wody (aktualnie nie używana z uwagi na posiadanie układu do wytwarzania dwutlenku chloru);
- ✓ Układ pomiarowy;
- ✓ Instalacja elektryczna i AKPiA związana z urządzeniami.

2. Stacja uzdatniania wody SUW II wyposażona jest w:

- ✓ Stację usuwania azotanów (8 szt. kolumn z żywicą jonowymienną w układzie DUO, regenerowaną solanką 33% roztworu NaCl);
- ✓ Stację zmiękczenia – do usuwania twardości (6 kolumn jonowymiennych, regenerowanych solanką 33% roztworu NaCl);
- ✓ Układ solankowania solanką ciekłą – 2 zewnętrzne zbiorniki o poj. 25 m³ każdy;
- ✓ Generator dwutlenku chloru – celem usprawnienia procesu dezynfekcji sieci zakładowej na wyjściu SUW zainstalowano system wytwarzania ClO₂;
- ✓ Układ pomiarowy.

b) Linie konfekcjonowania drobiu – operacje pakowania

Pakowanie w opakowania:

- ✓ jednostkowe - tacki MAP, paczki MAP, paczki VAC, torebki plastikowe, torebki termokurczliwe;
- ✓ zbiorcze (pakowanie luzem) – kartony wyłożone folią formowane ręcznie w osobnym pomieszczeniu kartonowni, pojemniki plastikowe Euro E2, palboxy – opakowania przemysłowe (powyżej 20 kg).

Wykorzystywane urządzenia:

1. Linia (81) pakująco – etykietująca do pakowania i etykietowania tuszki w pojemniki zbiorcze tj. kartony, pojemniki E2 oraz w folię termokurczliwą. Wydajność linii w przypadku stosowania:
 - ✓ opakowań zbiorczych do 3600 szt./h (do 6,8 Mg/h);
 - ✓ folii termokurczliwej do 1050 szt./h (do 1,8 Mg/h) – przy jednoczesnym pakowaniu w opakowania zbiorcze wydajność dla opakowań zbiorczych wynosi 5,0 Mg/h.
2. Linia (82) pakująco – etykietująca do pakowania i etykietowania elementów kurcząt metoda VAC. Linia może działać w systemie off – line. Wydajność linii do 2300 elementów/h (do 4,0 Mg/h).
3. Linia (83) pakująco – etykietująca do pakowania i etykietowania elementów metodą VAC. Linia przystosowana do działania w systemie off – line. Wydajność linii do 1400 elementów/h (do 3,6 Mg/h).
4. Cztery linie Sealpac (84, 85, 86 i 90) pakująco – etykietujące do pakowania i etykietowania elementów metodą MAP. Linia (84) może działać w systemie off – line. Wydajność linii dla opakowań o wadze produktu:
 - ✓ > 0,5 kg wynosi od 4,0 do 5,7 Mg/h (obecnie dot. ok. 20- 30 % zamówień);

- ✓ < 0,5 kg wynosi do 1,425 Mg/h (dot. ok. 70-80 % zamówień).

Ponadto na terenie zakładu eksploatowane są dodatkowe linie i urządzenia pakujące, tj.:

1. Linia pakująca do pakowania metodą VAC na marynatkach. Wydajność linii do 1 Mg/h.
2. Dwie linie Espery (87 i 88) do pakowania i etykietowania w opakowania zbiorcze. Wydajność każdej linii do 200 elementów/h (do 1,6 Mg/h).
3. Dwie kalibrownice Marelec (sortowniki), pracujące w systemie off-line – do sortowania elementów drobiowych pozyskanych z linii rozbioru (np. z fileciarek), skąd trafiają do opakowań zbiorczych. Dostarczanie produktów do kalibrownic oraz ich załadunek prowadzony jest ręcznie. Wydajność jednej kalibrownicy – ok. 6000 szt. elementów/h (ok. 2,5 Mg/h).
4. Linia Marelec Portio – docinanie elementów kurczaka do wymaganej wagi, grubości, krojenie w określone kształty (kostki, stripsy, itp.). Urządzenie wyposażone jest w specjalne kamery umożliwiające ocenę wagi i długości obrabianego elementu mięsa. Dostarczanie produktów oraz załadunek prowadzony jest ręcznie. Gotowy produkt trafia do opakowań jednostkowych. Wydajność urządzenia dla:
 - ✓ produktu typu „kostka” do ok. 1 Mg/h;
 - ✓ całego fileta do ok. 2,5 Mg/h.

c) Zakład mrożenia z mroźnią składową

W ramach zakładu mrożenia eksploatowane są następujące linie:

1. Linia/odcinek IQF do szybkiego zamrażania pojedynczych elementów tuszki bez nastrzykiwania lub po aplikacji solanki przyprawowej przez nastrzykiwanie. Wydajność linii do 18000 szt. elementów/h (i do 1,8 Mg/h).

Mrożenie elementów tuszki po nastrzyknięciu poprzedza proces przygotowania roztworu solanki (poprzez wymieszanie w zbiorniku, wg receptury, suchych dodatków z wodą schłodzoną do temp. 2⁰C). Następnie solanka przelewana jest do zbiornika buforowego zlokalizowanego obok linii produkcyjnej i kierowana do nastrzykiwarki. Elementy przeznaczone do nastrzyku i mrożenia (filet, polędwica, elementy nożne) dostarczane są na linię w pojemnikach i wyładowywane przy pomocy wywrotnicy na transporter pracujący w układzie z nastrzykiwarką. Elementy tuszki są następnie ręcznie rozkładane na całej taśmie, w celu nastrzyknięcia każdego kawałka odpowiednią porcją solanki. Otrzymany półprodukt transportowany jest do podmrażacza (mięso jest podmrażane od spodniej strony ciekłym azotem o temp. ok. – 40⁰C). Z podmrażacza elementy mięsa kierowane są do tunelu mroźniczego i mrożone do temp. –18⁰C, przez czas ok 60 min. Zamrożone kawałki kierowane są do naważarki (ISHIDA) wielogłowicowej, a następnie do urządzenia pakującego (ILAPAK), w foliowe worki, która są zgrzewane i etykietowane. Paczki sprawdzane są następnie na wykrywaczu metali oraz na wadze kontrolnej. Gotowe, zweryfikowane paczki są ręcznie wkładane do kartonów, zamykane, owijane folią stretch i transportowe do magazynu wysokiego składowania. Mrożenie elementów tuszki w formie bez nastrzyku, prowadzone jest na ww. linii z pominięciem etapu nastrzyku. Wykorzystywane urządzenia:

- ✓ Zbiornik do rozrabiania solanki;
- ✓ Bufor na solankę;
- ✓ Wywrotnica;
- ✓ Nastrzykiwarka;
- ✓ Transportery;
- ✓ Podmrażacz;
- ✓ Tunel IQF (JBT);
- ✓ Naważarka ISHIDA;
- ✓ Maszyna pakująca – Ilapak;
- ✓ Detektor metali;
- ✓ Waga kontrolna;
- ✓ Opasarka;
- ✓ Owijarka ramienna - cyklop.

2. Linia/odcinek HC do pakowania warstwowego (tzw. plaster miodu) nastrzykniętych elementów tuszki oraz ich mrożenie (po zapakowaniu). Wydajność linii od 3,5 Mg/h do 5,0 Mg/h (od 350 do 500 szt. elementów/h).

Opis operacji przygotowania roztworu solanki oraz nastrzykiwania elementów na linii HC jest identyczny jak dla linii IQF. Nastrzyknięte elementy tuszki są ręcznie wkładane do kartonów położonych na wagach. Po uzyskaniu zadanej wagi, na karton nakładane jest wieko, przyklejana

etykieta. Kartony umieszczane są następnie na stojaku, który po wypełnieniu, kierowany jest do komory szokowej na ok. 16 – 20 h (czas zależny od ilości i rodzaju użytej solanki). Wykorzystywane urządzenia:

- ✓ Zbiornik do rozrabiania solanki;
- ✓ Bufor na solankę;
- ✓ Wywrotnica;
- ✓ Nastrzykiwarka;
- ✓ Transporter, przenośnik rolkowy;
- ✓ Wagi;
- ✓ Opasarka;
- ✓ Stojak;
- ✓ Komora szokowa.

3. Linia/odcinek produkcji MDM (również MOM) i mrożenia płytowego. Wydajność linii do 120 szt. elementów/h (i do 2,0 Mg/h).

Mrożeniu płytowemu mogą być poddawane zarówno elementy tuszki (tj. polędwice, filety, elementy skrzydła, podroby) jak i mięso oddzielone mechanicznie MDM.

- a. Proces produkcji MDM oraz mrożenie MDM.

Surowiec przeznaczony do produkcji MDM, dostarczany jest z magazynu w wannach. Po wyładowaniu na transporter (z wykorzystaniem wywrotnicy) surowiec kierowany jest do separatora, w którym następuje oddzielenie mięsa od kości. Masa mięsno-kostna kierowana jest następnie przenośnikiem do pojemników, zlokalizowanych w magazynie UPPZ, natomiast mechanicznie oddzielone mięso (MD/MOM) transportowane jest do pojemników stalowych (cymbrów), a następnie do mieszalki, celem ujednolicenia powstałej masy. Powstały MDM przepompowywany jest do jednej z czterech zamrażarek płytowych składających się z 84 komór każda i poddawany mrożeniu ciekłym amoniakiem (temp. ok. – 40°C). Pełne zamrożenie wsadu następuje po ok. 1,5-2,0 h od napełnienia. Celem oddzielenia wsadu (zamrożonych kostek/płyt) od aluminiowych ścian zamrażarki, urządzenia napełnia się ciepłym gazem. Oddzielony wsad przy pomocy podnośników pneumatycznych unoszony jest do góry, skąd trafia na transporter oraz na wykrywacz metalu. Zamrożone płyty/kostki układane są na palety, owijane folią stretch i przewożone do magazynu wysokiego składowania.

- b. Proces mrożenia elementów tuszki

Mrożenie elementów tuszki tj. polędwice, filety, skrzydła oraz podroby polega na bezpośrednim zasypaniu surowców do zamrażarek płytowych. Przebieg procesu mrożenia oraz operacje po zamrożeniu są identyczne jak dla opisanego wyżej procesu MDM.

Wykorzystywane urządzenia:

- ✓ Wywrotnica,
- ✓ Transporter,
- ✓ Separator,
- ✓ Mieszalka,
- ✓ Pompa,
- ✓ Zamrażarki płytowe (4szt),
- ✓ Przenośnik,
- ✓ Wykrywacz metalu,
- ✓ Owijarka ramienna.

4. Linia/odcinek mrożenia szokowego do mrożenia elementów tuszki w opakowaniach.

Na odcinek mrożenia szokowego dostarczane są (bezpośrednio lub po krótkim przechowywaniu w magazynie) już wcześniej zapakowane (po zejściu z linii rozbioru drobiu) elementy tuszki. Opakowania układane są na stojakach, które kierowane są do komór mrożenia szokowego. W zależności od rodzaju i ilości surowca znajdującego się w komorze szokowej, proces zamrażania (do temp. -180C) trwa ok. 16-20 h. Opakowania (kartony lub pojemniki), po opuszczeniu komór, układane są na taśmie wyposażonej w wykrywacz metalu. Po sprawdzeniu i zabezpieczeniu opaską, opakowania układane są na paletach, owijane folią stretch i transportowane do magazynu wysokiego składowania. Wykorzystywane urządzenia:

- ✓ Komory szokowe – 5 szt., w tym dwie nieuzbrojone;
- ✓ Wykrywacz metalu;

- ✓ Opasarka;
- ✓ Owijarka.

5. Odcinek marynat (zlokalizowany w wydzielonych pomieszczeniach) do przygotowywania wyrobów marynowanych poprzez aplikację mieszanek przyprawowych realizowanych przez masowanie lub nastrzykiwanie. Wydajność linii do 1,0 Mg/h.

- a. Proces masowania elementów tuszki realizowany jest w masownicach, do których dodawane są mieszanki przypraw (sypkich i/lub płynnych). Po zakończeniu tego etapu urządzenie jest opróżniane, a uzyskany półprodukt trafia do pojemników E2. Następnie pakowany jest w kartony wyłożone workami foliowymi (luz) lub pakowany na pakowarkach VAC (próżnia) lub MAP (zmodyfikowana atmosfera).
- b. Proces nastrzykiwania elementów tuszki realizowany jest w nastrzykiwarkach. Przygotowanie roztworu solankowego do aplikacji mieszanki przyprawowej omówiono w ppkt I.c)1. Mięso, po nastrzyku, jest pakowane w kartony wyłożone workami foliowymi (luz) lub pakowany na pakowarkach VAC (próżnia) lub MAP (zmodyfikowana atmosfera).

Wykorzystywane urządzenia:

- ✓ Zbiornik do rozrabiania solanki;
- ✓ Bufor na solankę;
- ✓ Masownice;
- ✓ Nastrzykiwarka;
- ✓ Linia pakująca VAC;
- ✓ Linia pakująca MAP;
- ✓ Wagi.

J. Mycie i dezynfekcja:

a) Pojemników typu E2 oraz wanien i palboxów

Brudne pojemniki E2 (wykonane z tworzyw sztucznych), z wszystkich działów zakładu (oraz zwrócone przez klientów), trafiają do pomieszczenia brudnych pojemników, a stąd na transporter linii mycia pojemników E2. Zrywanie etykiet, mycie zasadnicze, płukanie i osuszanie, realizowane jest podczas przemieszczania pojedynczych kontenerów na taśmie. Mycie pojemników realizowane jest z wykorzystaniem wody pod ciśnieniem oraz roztworu środka myjąco-dezynfekującego. Czyste i osuszone pojemniki układane są na paletach i magazynowane w pomieszczeniu czystych pojemników.

W zakładzie prowadzone jest również mycie wanien i palboxów z wykorzystaniem myjki polboxów (proces przebiega podobnie jak mycie pojemników E2). Wykorzystywane urządzenia:

- ✓ Linia do mycia pojemników E2,
- ✓ Myjka do wanien i pojemników typu palbox,
- ✓ Ręczna myjka ciśnieniowa.

b) Urządzeń instalacji

Po zakończeniu pracy poszczególnych instalacji, raz na dobę, realizowane jest, zgodnie z ustalonym w zakładzie harmonogramem, mycie i dezynfekcja wszystkich urządzeń, maszyn, stanowisk pracy oraz posadzek. Na operacje mycia i dezynfekcji składają się:

- ✓ Sprzątanie na sucho – zbieranie resztek i pozostałości po produkcji;
- ✓ Płukania zimną wodą;
- ✓ Mycie wstępne z wykorzystaniem ciepłej wody (w tym szorowanie gdzie konieczne);
- ✓ Mycie zasadnicze (pianowe) z użyciem dedykowanych detergentów;
- ✓ Płukanie pośrednie i usuwanie zastosowanych środków chemicznych;
- ✓ Wstępne osuszanie i ocena mycia;
- ✓ Dezynfekcja powierzchni;
- ✓ Płukanie końcowe z użyciem bieżącej wody i usuwanie środka dezynfekującego;
- ✓ Osuszanie powierzchni;
- ✓ Czyszczenie i dezynfekcja sprzętu myjącego.

Mycie w zakładzie prowadzone jest: ręcznie (przy użyciu szczotek i skrobaków nasączonych roztworem środka myjącego), przy użyciu piany (za pomocą satelity myjącego lub aparatu pianowego) oraz w obiegu zamkniętym (z wykorzystaniem zbiornika z roztworem myjącym podłączonego do mytego urządzenia). Roztwory środków wykorzystywanych do mycia i dezynfekcji instalacji sporządzane są w trakcie ich trwania lub bezpośrednio przed rozpoczęciem poszczególnych operacji wymagających ich zastosowania.

5. W części I. decyzji w ppkt I.2.2.1. Charakterystyka techniczna instalacji do oczyszczania ścieków oraz obiektów i urządzeń towarzyszących

1) w literze 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)

- wyliczenie **b)** otrzymuje nowe brzmienie:
Sito obrotowe - konstrukcji stalowej, o prześwicie oczek – 0,75 mm, przepustowości 120 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 jest w wydzielonym pomieszczeniu budynku oczyszczalni ścieków, w którym znajdują się dwa wymienne kontenery na skratki, o pojemności 1,0 m³ każdy.
- w wyliczeniu **c)** w wierszu czwartym, za wyrazem „NaOH” dodają: „(lub Ca(OH)₂), lub inna substancja o podobnych właściwościach”.
- w wyliczeniu **d)** w wierszu pierwszym i drugim wyrazy: „dwa zbiorniki dwupłaszczowe, umieszczone w betonowych wannach wychwytowych o wysokości 4,0 m” zmieniam na: „dwa identyczne zbiorniki dwupłaszczowe, umieszczone w niecce, pełniącej rolę betonowej wanny wychwytowej o wysokości 4,0 m i pojemności przekraczającej pojemność umieszczonych w nich zbiorników”.
- w wyliczeniu **g)** w wierszu trzecim, kropkę zastępuję nawiasem w brzmieniu: „(wykorzystywany wyłącznie na potrzeby wewnętrznego monitorowania ścieków po procesie mechanicznego ich oczyszczania)”.
- wyliczenie **h)** otrzymuje nowe brzmienie:
Zbiorniki osadu poflotacyjnego - dwa identyczne zbiorniki do magazynowania osadu usuwanego z powierzchni flotatora wstępnego, wykonane z tworzywa sztucznego PE, każdy o średnicy $\varnothing$ 2,8 m, wysokości h=5,0 m, pojemności V=30,0 m³. Zbiorniki połączone są równolegle systemem rurociągów i zaworów. Każdy zbiornik wyposażony jest w czujnik poziomu napełniania osadu.
- Zmieniam oznaczenie literowe wyliczenia **i)** na wyliczenie **j)**, a wyliczenie **j)** na wyliczenie **k)**. Wyliczeniu **i)** oraz **k)** nadaję nowe brzmienie:
i) Wirówka dekantacyjna – urządzenie do mechanicznego odwadniania osadu poflotacyjnego (z dużą zawartością tłuszczów), z każdego zbiornika osadu osobno lub z obu zbiorników jednocześnie. Max. wydajność wirówki 6 m³/h, max. 500,0 kg s.m./h. Wirówka składa się z bębna, przenośnika ślimakowego, układu napędowego do ciągłego oddzielania fazy stałej z zawiesiny. Sterowanie automatyczne za pomocą szafy sterowniczej.
- k) 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 m, pojemność komory czerpnej V_{cz}=7,5 m³. Przepompownia wyposażona w dwie pompy zatapialne o wydajności 140 m³/h, z silnikiem o mocy 15 kW.

2) W literze B. Układ biologicznego oczyszczania ścieków wraz z obiektami i urządzeniami towarzyszącymi (urządzenia zlokalizowane na wolnym powietrzu), wyliczenie **od b) do e)** otrzymują nowe brzmienie oraz dodają wyliczenie **g)**:

- b) Reaktory biologicznego oczyszczania** - trzy reaktory, zlokalizowane obok siebie, w postaci cylindrycznych odkrytych zbiorników żelbetowych, w tym:
- a. dwa istniejące identyczne zbiorniki o średnicy $\varnothing$ 20,0 m, wysokości h_c=7,0 m (wysokość czynna h_{cz} = 6,5 m) oraz
 - b. trzeci zbiornik o średnicy $\varnothing$ 38,0 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 zbiornika oraz komora nitrifikacji, znajdująca się po jego obwodzie. Komory połączone za pomocą czterech otworów w betonowej ścianie oddzielającej komory, wykonanych na wysokości 2,5 m.
Komory denitryfikacji o parametrach, tj.:

a. w dwóch istniejących reaktorach: średnica $\varnothing$ 7,0 m, wysokość h_{cz} = 6,5 m, pojemność V_{cz} = 250 m³,

b. w trzecim reaktorze: średnica $\varnothing$ 18,0 m, wysokość h_{cz} = 6,5 m, pojemność V_{cz} = 1650 m³.

Każda komora wyposażona jest w mieszadło śmigłowe (1 szt.).

Komory nityfikacji (napowietrzania) dwóch istniejących reaktorów, o wymiarach: wysokość h_{cz} = 6,5 m, pojemność V_{cz} = 1750 m³, wyposażone są w:

- ✓ mieszadło śmigłowe (1 szt.),
- ✓ układ napowietrzania drobnopęcherzykowego – w postaci rusztu membranowego, 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.
- ✓ pompę recyrkulacji wewnętrznej o wydajności 300 m³/h,
- ✓ sondę tlenową z tlenomierzem, ciągłym pomiarem tlenu w komorze połączonym z systemem sterowania pracą dmuchaw,
- ✓ system dozowania chlorku żelaza,
- ✓ system automatycznego pomiaru odczynu pH,
- ✓ system dozowania ługu sodowego lub mleka wapiennego (lub innej substancji o podobnych właściwościach),
- ✓ czujnik alarmowy poziomu ścieków w komorze, informujący o zbyt wysokim stanie ścieków w komorze.

Komora nityfikacji (napowietrzania) trzeciego reaktora o wymiarach: wysokość h_{cz} = 6,5 m, pojemność V_{cz} = 5625 m³ wyposażona jest w:

- ✓ mieszadło śmigłowe (2 szt.),
- ✓ układ napowietrzania drobnopęcherzykowego – w postaci rusztów membranowych, przytwierdzonych do dna każdej komory. Dostarczanie powietrza do rusztów z dwóch dmuchaw, zlokalizowanych w wydzielonym pomieszczeniu stacji dmuchaw, w budynku wstępnego podczyszczania ścieków.
- ✓ pompę recyrkulacji wewnętrznej o wydajności 800 m³/h (2 szt.), ,
- ✓ sondę tlenową z tlenomierzem, ciągłym pomiarem tlenu w komorze połączonym z systemem sterowania pracą dmuchaw,
- ✓ system dozowania chlorku żelaza,
- ✓ system automatycznego pomiaru odczynu pH,
- ✓ system dozowania ługu sodowego lub mleka wapiennego (lub innej substancji o podobnych właściwościach),
- ✓ czujnik alarmowy poziomu ścieków w komorze, informujący o zbyt wysokim stanie ścieków w komorze.

c) **Osadnik wtórny** – w postaci cylindrycznego, monolitycznego, żelbetowego zbiornika odkrytego o średnicy $\varnothing$ ok. 24,0 m i wysokości ok. 3,0 m, zlokalizowanego w sąsiedztwie istniejących reaktorów biologicznych. Zbiornik, o dnie stożkowym, zagłębiony w grunt na głębokość ok. 0,575 m (wraz z komorą czerpną osadu). System zgarniaczy dennych umożliwia transport osadu czynnego do komory czerpnej, skąd osad grawitacyjnie przepływa do pompowni osadu nadmiernego. Osad pływający i piana z powierzchni osadnika, zgarniaczem zamontowanym na obrotowym moście kierowane są, z wykorzystaniem przepustu pompy, do studzienki osadu pływającego. Przepustowość hydrauliczna osadnika to max. 130 m³/h, a współczynnik obciążenia powierzchniowego to 0,29 m/h.

Wyposażenie osadnika:

- ✓ komora czerpna o wymiarach: średnica $\varnothing$ 2,0 m, wysokość h = 0,98 m, pojemność V = 3,08 m³,
- ✓ zgarniacz powierzchniowy,
- ✓ koryto ścieków oczyszczonych z przelewem górnym.

d) **Pompownia osadu nadmiernego** – posadowiona w budynku technicznym, zlokalizowanym w sąsiedztwie osadnika wtórnego. W skład pompowni wchodzi komora czerpna osadu oraz pompa recyrkulacji osadu czynnego o wydajności 200,0 m³/h, system zgarniaczy dennych oraz system zaworów pneumatycznych i ręcznych.

- e) **Studzienka osadu pływającego i piany** – zanieczyszczenia pływające i piana z powierzchni osadnika spływają do studzienki o wymiarach: średnica $\varnothing$ 1,20 m, wysokość $h_c=4,50$ m, pojemność $V = 5,09 \text{ m}^3$. Wydajność pompy osadu pływającego i piany: $15,0 \text{ m}^3/\text{h}$. Studzienka zlokalizowana jest w sąsiedztwie pompowni osadu nadmiernego.
- f) **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: zasobnik polimeru w proszku, dwa zbiorniki, każdy wyposażony w mieszadło wolnoobrotowe i pompa dozująca.
- g) **Flotator wtórny** – instalacja do zagęszczania osadu czynnego ze ścieków dopływających z osadnika wtórnego, a w przypadku awarii osadnika wtórnego wykorzystywany jako urządzenie do oddzielania osadu od ścieków oczyszczonych. Urządzenie o wydajności $50 \text{ m}^3/\text{h}$, składa się ze: zbiornika o pojemności 90 m^3 , zgarniacza powierzchniowego, leja osadu oraz układu recyrkulacji.

3) Uchylam literę D. Awaryjny zbiornik buforowy.

6. W części I. decyzji ppkt I.2.2.2. Opis technologii oczyszczania ścieków, otrzymuje brzmienie:

Oczyszczanie ścieków przemysłowych odbywać się będzie jak dotychczas z wykorzystaniem mechanicznych i biologicznych procesów usuwania zanieczyszczeń, wspomaganych chemicznym strącaniem. Biologiczne oczyszczanie ścieków prowadzone będzie z wykorzystaniem osadu czynnego. Ścieki surowe dopływają do przepompowni nr 1, a po osiągnięciu ustalonego poziomu napełnienia komory czerpnej, następuje uruchomienie pompy i ścieki przetłaczane są na sito obrotowe. Podczas przepływu przez sito, na bębnie zatrzymywane są zanieczyszczenia stałe – skratki (kwalifikowane jako produkt uboczny pochodzenia zwierzęcego – materiał kat. 2), które za pomocą zgrzebła zgarniane są do kontenera umieszczonego pod sitem, zlokalizowanego na szczelnej posadzce wyposażonej w kratkę ściekową, przez którą ewentualne odcieki są odprowadzane do przepompowni ścieków surowych (przepompowni nr 1). Dzięki regulowanej szybkości obrotowej bębna zanieczyszczenia charakteryzują się niewielkim stopniem uwodnienia, co znacznie zmniejsza ich objętość. W trybie automatycznym, systematycznie od strony wewnętrznej sito jest płukane ciepłą wodą za pomocą dysz. Ścieki z płukania sita wprowadzane są do kanalizacji wewnętrznej, a dalej do przepompowni ścieków surowych.

Następnie podczyszczone ścieki przepływają do zbiorników mieszania, gdzie prowadzone jest chemiczne strącanie zanieczyszczeń. Do pierwszego zbiornika dozowany jest koagulant FeCl_3 , który wchodzi w reakcję z rozpuszczonymi w ściekach zanieczyszczeniami tworząc nierozpuszczalne sedymentujące kłaczkki. Na tym etapie ze ścieków (w procesie strącania) usuwane są białka, resztki krwi, tłuszczów, a przede wszystkim związki fosforu (strącanie wstępne fosforu). Dozowanie chlorku żelazowego odbywa się w sposób automatyczny przy ciągłym pomiarze odczynu pH. Po określonym czasie ścieki grawitacyjnie przepływają do drugiego zbiornika, w którym prowadzona jest dodatkowa korekta odczynu pH ścieków poprzez dozowanie określonych ilości środka zobojętniającego – ługu sodowego lub innego środka o podobnym działaniu.

Wytrącony fosfor i pozostałe zanieczyszczenia w formie kłaczków osadu oddzielane są we flotatorze wstępnym. W celu wsparcia procesu flotacji na dopływie ścieków do zbiornika flotacyjnego dozowany jest polielektrolit, którego zadaniem jest przekształcanie wytworzonych wcześniej drobnych kłaczków w trwałe i stabilne formy, usuwane w procesie flotacji wstępnej. Na tym etapie ze ścieków usuwane są zawiesiny łatwoopadające, frakcje pływające np. tłuszcze oraz nierozpuszczone drobne zawiesiny unoszące się w ściekach. Wydzielany ze ścieków w procesie sedymentacji piasek i osady ciężkie gromadzą się na dnie flotatora, skąd w sposób mechaniczny za pomocą transportera ślimakowego są odprowadzone do zbiornika, a następnie przepompowane do separatora piasku. Natomiast zanieczyszczenia lżejsze od wody (głównie tłuszcze i osady lekkie), wynoszone są na powierzchnię flotatora przy pomocy pęcherzyków powietrza, podawanego do rurociągu recyrkulacji wewnętrznej. Pływająca warstwa osadu usuwana jest za pomocą zgarniacza powierzchniowego, do specjalnego koryta zbiorczego, skąd osad, za pomocą pompy, jest przepompowywany do jednego z dwóch zbiorników osadu poflotacyjnego. Zbiorniki połączone są ze sobą równolegle systemem rurociągów i zaworów. Otwarcie zaworu łączącego oba zbiorniki umożliwia wyrównanie poziomów magazynowanego w nich osadu. Osad poflotacyjny może być kierowany tylko z jednego zbiornika lub z obu zbiorników jednocześnie na wirówkę dekantacyjną. W celu wsparcia procesu odwadniania, na dopływie osadu do wirówki

dekantacyjnej, dodawany jest polielektrolit kationowy. Powstający odciek zawracany jest do przepompowni nr 1 ścieków surowych. Odwodniony (zagęszczony) osad (sucha masa osadu 30,0 - 35,0 %) trafia następnie na naczepę ustawioną pod dekanterem, a po jej napełnieniu jest wywożony z terenu zakładu (osad odwodniony nie jest magazynowany na terenie zakładu). Odsad poflotacyjny może być również zbywany w formie uwodnionej – przepompowywany ze zbiorników osadu bezpośrednio do autocystern i wywożony z terenu zakładu.

W separatorze piasku, podczas stałego przepływu ścieków przez urządzenie, piasek i ciężkie osady są oddzielane od uwodnionej masy, a następnie za pomocą zgarniacza usuwane są do kontenera, zlokalizowanego na szczelnej posadzce, w budynku oczyszczalni ścieków. Woda nadosadowa z separatora jest zawracana grawitacyjnie do przepompowni nr 1.

Wstępnie podczyszczone ścieki z flotatora wstępnego wprowadzane są grawitacyjnie do komory czerpnej przepompowni nr 3. Ścieki podczyszczone, z komory zbiorczej nr 3, przepompowywane są do komory kontaktowej. Do komory kontaktowej przetłaczany jest również recyrkulowany osad czynny z komory czerpnej osadnika wtórnego.

W komorze kontaktowej ścieki i osad czynny są mieszane przy pomocy mieszadła i napowietrzane powietrzem dostarczającym z hali dmuchaw, co przyczynia się do poprawy jakości osadu czynnego i jednocześnie stwarza optymalne warunki do prowadzenia procesu biologicznego oczyszczania. Z komory kontaktowej ścieki spływają grawitacyjnie do trzech reaktorów biologicznych, do komór denitryfikacyjnych. W komorze anoksydacyjnej każdego reaktora, przy ciągłym mieszanii zawartości komory przy użyciu mieszadła, osad czynny utrzymywany jest w stanie zawieszonym. Za pomocą czterech otworów w ścianie pierścienia oddzielającej komorę denitryfikacji od komory nitrifikacji, mieszanina ścieków z osadem przepływa grawitacyjnie pomiędzy komorami. W komorze nitrifikacji do ścieków, za pomocą systemu napowietrzania, dostarczane jest powietrze ze stacji dmuchaw. Zainstalowana w komorze sonda tlenowa, połączona z systemem sterowania pracą dmuchaw, w sposób automatyczny reguluje ilość powietrza podawanego do komory tlenowej, co pozwala utrzymać ilość tlenu na zadanym poziomie. W reaktorze biologicznym ze ścieków usuwane są związki azotu. Proces przebiega dwustopniowo. W fazie tlenowej (w komorze nitrifikacji), przy udziale mikroorganizmów, odbywa się utlenianie azotu amonowego do azotynów, a następnie do azotanów. Bogate w azotany ścieki wraz z kłódkami osadu czynnego w ramach recyrkulacji wewnętrznej zawracane są z komory nitrifikacji do komory denitryfikacyjnej, w której w warunkach niedoboru tlenu oraz w wyniku działania bakterii heterotroficznych następuje przemiana azotanów do azotu gazowego.

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

W komorach tlenowych reaktorów, w warunkach intensywnego napowietrzania, przy udziale mikroorganizmów tworzących osad czynny, następuje 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 i stężenia tlenu. Pomiar pH i stężenia tlenu prowadzony jest w sposób ciągły za pomocą instalacji automatycznego pomiaru. W wyniku procesów oczyszczania biologicznego, w reaktorach biologicznych następuje przyrost biomasy osadu czynnego. Jego oddzielenie od ścieków oczyszczonych i usunięcie nadmiarowej ilości osadu z układu, jak również zawrót części osadu do procesu biologicznego oczyszczania, prowadzone jest w osadniku wtórnym. Mieszanina ścieków i osadu czynnego z trzech bioreaktorów (komór aerobowych) układem rurociągów przepływa do osadnika wtórnego.

Opadająca na dno osadnika wtórnego biomasa jest zgarniana, systemem zgarniaczy dennych, a następnie transportowana do komory czerpnej (w dnie osadnika), z której osad grawitacyjnie spływa do pompowni osadu nadmiernego, zlokalizowanej w budynku technicznym, wyposażonej w pompę recyrkulacyjną, której zadaniem jest zapewnienie ciągłej cyrkulacji biomasy (osadu czynnego) pomiędzy osadnikiem wtórnym, a bioreaktorami (poprzez komorę kontaktową osad transportowany jest do strefy denitryfikacji komory nr 1, 2 i 3). Pompa służy również do transportu osadu nadmiernego na flotatr wtórny, a następnie na wirówkę dekantacyjną, w celu usunięcia jego nadmiaru z obiegu oczyszczania ścieków. System sterowania i układ zaworów pneumatycznych umożliwia prowadzenie ww. procesów jednocześnie.

Uwodniony osad czynny z osadnika wtórnego kierowany jest do flotatora wtórnego, w celu jego zagęszczenia. Na dopływie osadu do flotatora dozowany jest polimer, który wspiera proces zagęszczania

osadu ww. urządzeniu. Zagęszczony osad trafia do wirówki dekantacyjnej, gdzie odbywa się jego proces odwaniania (po wirówce sucha masa osadu stanowi 14,0 – 15,0 %), przy udziale polielektrolitu. Odwodniony osad biologiczny po wirówce dekantacyjnej kierowany jest do kontenera i odbierany przez podmioty zewnętrzne. Natomiast powstający odciek z wirówki dekantacyjnej zwracany jest do przepompowni nr 1 ścieków surowych.

W przypadku awarii osadnika wtórnego mieszanina ścieków i osadu z komór oczyszczania biologicznego trafia na flotator wtórny, który przejmuje funkcję osadnika (oddziela osad od ścieków). Osad biologiczny recykulowany jest do układu oczyszczania, osad nadmierny trafia do wirówki dekantacyjnej, natomiast oczyszczone ścieki do odbiornika.

Piana i lekkie osady pływające z powierzchni osadnika wtórnego za pomocą zgarniacza powierzchniowego zgarniane są w kierunku przepustu (rynny) pompy, skąd są transportowane do studzienki zbiorczej osadu pływającego. Studzienka wyposażona w pompę, służy do zwracania części lekkich do procesu biologicznego przez komorę kontaktową.

Sklarowane w osadniku wtórnym ścieki (po odseparowaniu osadu czynnego w procesie sedymentacji), przelewem górnym są odprowadzane do koryta odpływowego, skąd przez studzienkę pomiarowo – kontrolną, odpływają do odbiornika (rowu bez nazwy). Zrzut ścieków z oczyszczalni odbywa się przez cały rok. Maksymalna godzinowa ilość odprowadzanych ścieków do rowu determinowana jest przepustowością zwężki (koryta otwartego do pomiaru ilości ścieków), wynoszącej 130 m³/h.

7. W części II. decyzji pkt II.1., II.2., II.3. i II.4. otrzymują brzmienie:

II.1 Zużycie energii elektrycznej

Energia elektryczna wykorzystywana jest na potrzeby całego zakładu, w tym w szczególności instalacji IPPC, instalacji do pakowania wyrobów gotowych, zakładu mrożenia z mroźnią składową oraz stacji uzdatniania wody SUW – ok. 30 000 MWh/rok.

II.2. Zużycie surowców

Surowce wykorzystywane w instalacji do uboju:

- ✓ Żywe kurczaki – 78 000 000 szt./rok

II.3. Zużycie materiałów i substancji chemicznych

II.3.1. Materiały wykorzystywane w instalacji uboju i rozbioru drobiu oraz w instalacjach pomocniczych, powiązanych technologicznie z instalacjami IPPC:

Wykorzystywane opakowania i ich ilości:

- ✓ Opakowania z tworzyw sztucznych – ok. 3663 Mg/rok
- ✓ Opakowania z papieru – ok. 3348 Mg/rok
- ✓ Opakowania z drewna (palety) – ok. 704 Mg/rok
- ✓ Opakowania wielomateriałowe – ok. 100 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 zakładu

Rodzaje i ilości środków chemicznych¹⁾ zużywanych do mycia i dezynfekcji:

- ✓ ANTIFOAM R – 5,00 Mg/rok
- ✓ ANTIFOAM HD – 0,75 Mg/rok
- ✓ ALUSOL H – 0,80 Mg/rok
- ✓ ALUSOL – 18,00 Mg/rok
- ✓ BARSAN – 0,70 Mg/rok
- ✓ CHLOROSOL – 17,00 Mg/rok
- ✓ DISAN – 22,00 Mg/rok
- ✓ RADISOL SR – 1,60 Mg/rok

- ✓ SANITEX – 1,90 Mg/rok
- ✓ STERINOX – 3,00 Mg/rok
- ✓ 4TESAL – 8,00 Mg/rok
- ✓ TESOL – 24,00 Mg/rok
- ✓ TESOL ME – 24,00 Mg/rok
- ✓ CALGONIT SMR/SN 5553 RIU – 0,60 Mg/rok
- ✓ BŁYSK STAL – 0,03 Mg/rok
- ✓ SURFACLEAN – 0,17 Mg/rok

¹⁾ Dopuszcza się stosowanie środków chemicznych do mycia i dezynfekcji o innych, niż wymienione wyżej, nazwach handlowych, pod warunkiem, że właściwości środków, stosowanych zamiennie, będą zachowane.

II.3.3. Zużycie substancji chemicznych w instalacji oczyszczania ścieków

Chemikalia i ich ilości wykorzystywane w procesie oczyszczania ścieków:

- ✓ FeCl_3 (chlorek żelaza) – nieorganiczny koagulant żelowy wykorzystywany jako środek strącający i koagulujący w procesie oczyszczania ścieków – ok. 480,0 Mg/rok
- ✓ NaOH (ług sodowy)/ $\text{Ca}(\text{OH})_2$ (mleko wapienne)/lub inna substancja – wykorzystywane zamiennie jako środki alkalinizujące w procesie oczyszczania ścieków – ok. 240,0 Mg/rok
- ✓ Polielektrolity/flokulanty (ZETAG 4139, ZETAG 8185, ZETAG 9048fS, ZETAG 9046FS) – środki wspomagające agregację cząstek, w celu zwiększenia wydajności sedimentacji w procesie flotacji wstępnej oraz zagęszczania i odwadniania osadów w procesie flotacji wtórnej oraz dekantacji (wirówka):
 - o Forma stała (proszek) – ok. 38,0 Mg/rok
 - o Forma płynna – ok. 56,0 m³/rok

II.3.4. Zużycie środków chemicznych w stacji uzdatniania wody (SUW)

Rodzaje i ilości środków chemicznych zużywanych w SUW:

- ✓ ESCIDE – 4,12 m³/rok
- ✓ ESC CW 87 – 3,43 m³/rok
- ✓ Tabletki solne – 25,00 Mg/rok
- ✓ Roztwór NaCl – 640 m³/rok
- ✓ Podchloryn sodu¹⁾ – 2,00 m³/rok
- ✓ HYDOS DH-04 – 0,41 m³/rok
- ✓ Kwas solny 9% – 8,00 Mg/rok
- ✓ Chloryn sodu 7,5 % – 8,00 Mg/rok

¹⁾ Stosowany obecnie w zakładzie, zostanie zastąpiony roztworem kwasu solnego i chlorynu sodu.

II.4. Wielkość wytwarzanych materiałów ubocznych produktów pochodzenia zwierzęcego

Wielkość wytwarzanych materiałów UPPZ wynosi:

- ✓ Materiał kat. 2 – ok. 5 800,0 Mg/rok, w tym:
 - o Sztuki padłe – 800,0 Mg/rok;
 - o Pozostałe elementy (np. skratki, pomiot z klatek) – 5 000,0 Mg/rok.
- ✓ Materiał kat. 3 – ok. 65 500,0 Mg/rok, w tym:
 - o Krew – 5 500,0 Mg/rok;
 - o Pierze – 8 000,0 Mg/rok;
 - o Pozostałe elementy (np. sztuki pozagatunkowe, wnętrzności, łby, tchawice, itp.) – 52 000,0 Mg/rok.

8. W części III. decyzji pkt III.1. otrzymuje brzmienie:

III.1 Instalacja do uboju i rozbioru drobiu

Instalacja do uboju i rozbioru drobiu pracować będzie 18 h/dobę. Proces produkcyjny nadal realizowany będzie przez całą dobę (24 h/dobę), 6 dni w tygodniu i 300 dni w roku.

9. Zmieniam brzmienie części IV. decyzji na: **Ustalam warunki i wielkość maksymalnej dopuszczalnej emisji w warunkach normalnego funkcjonowania zakładu, w tym instalacji IPPC, instalacji pakowania wyrobów gotowych, zakładu mrożenia z mroźnią składową oraz instalacji SUW**

10. W części IV. decyzji ppkt IV.1.1. otrzymuje brzmienie:

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

Źródła hałasu związane z eksploatacją instalacji IPPC objętych pozwoleniem oraz pozostałe źródła pracujące na terenie zakładu:

- Instalacyjne
 - o punktowe – urządzenia zlokalizowane poza budynkami np. centrale wentylacyjne, wyrzutnie dachowe;
 - o kubaturowe – typu budynek.
- Komunikacyjne – ruch pojazdów po terenie zakładu, związany z pracą zakładu, w tym instalacji IPPC.

Tabela 1a. Punktowe źródła hałasu oraz rozkład czasu pracy źródeł dla doby

Lp.	Oznaczenie źródła	Źródło hałasu	Czas pracy w ciągu doby [h]	
			pora dnia	pora nocy
1.	Ws 1	Wentylator ścienny	16	8
2.	Ws 2	Wentylator ścienny	16	8
3.	Ws 3	Wentylator ścienny	16	8
4.	Ws 4	Wentylator ścienny	16	8
5.	Ws 5	Wentylator ścienny	16	8
6.	Ws 6	Wentylator ścienny	16	8
7.	Ws 7	Wentylator ścienny	16	8
8.	Ws 8	Wentylator ścienny	16	8
9.	Ws 9	Wentylator ścienny	16	8
10.	Ws 10	Wentylator ścienny	16	8
11.	Ws 11	Wentylator ścienny	16	8
12.	Ws 12	Wentylator ścienny	16	8
13.	Ws 13	Wentylator ścienny	16	8
14.	Ws 14	Wentylator ścienny	16	8
15.	Ws 15	Wentylator ścienny	16	8
16.	Ws 16	Wentylator ścienny	16	8
17.	Ws 17	Wentylator ścienny	16	8
18.	Ws 18	Wentylator ścienny	16	8
19.	Ws 19	Wentylator ścienny	16	8
20.	Ws 20	Wentylator ścienny	16	8
21.	Ws 21	Wentylator ścienny	16	8
22.	Ws 22	Wentylator ścienny	16	8
23.	Ws 23	Wentylator ścienny	16	8
24.	Ws 24	Wentylator ścienny	16	8
25.	Ws 25	Wentylator ścienny	16	8
26.	Ws 26	Wentylator ścienny	16	8
27.	Ws 27	Wentylator ścienny	16	8
28.	Ws 28	Wentylator ścienny	16	8
29.	Ws 29 ¹⁾	Wentylator ścienny (rozdzielni)	16	8
30.	WSk 1 ¹⁾	Wentylatory skraplaczy	16	8
31.	WSk 2 ¹⁾	Wentylatory skraplaczy	16	8
32.	WSk 3 ¹⁾	Wentylatory skraplaczy	16	8
33.	Cs 1	Wyrzut pomp próżniowych i sprężarek oraz odprowadzenie ciepła z separatora (pom. pomp próżniowych i sprężarek)	16	8
34.	Cs 2		16	8
35.	Cs 3		16	8
36.	Cs 4		16	8
37.	Cs 5		16	8
38.	Cs 6		16	8
39.	Cs 7		16	8
40.	Cs 8	Wyrzut sprężarki (pomieszczenie pomp próżniowych i sprężarek)	16	8
41.	Cs 9	Czerpnia sprężarki (pomieszczenie pomp próżniowych i sprężarek)	16	8
42.	Cs 10	Czerpnia sprężarki (pomieszczenie pomp próżniowych i sprężarek)	16	8

43.	Cs 11	Czerpnia sprężarki (oczyszczalnia ścieków)	16	8
44.	Cs 12	Czerpnia sprężarki (oczyszczalnia ścieków)	16	8
45.	Cw 1-1	Czerpnia centrali wentylacyjnej	16	8
46.	Cw 1-2	Wyrzutnia centrali wentylacyjnej	16	8
47.	Cw 2-1	Czerpnia centrali wentylacyjnej	16	8
48.	Cw 2-2	Wyrzutnia centrali wentylacyjnej	16	8
49.	Cw 3-1	Czerpnia centrali wentylacyjnej	16	8
50.	Cw 3-2	Wyrzutnia centrali wentylacyjnej	16	8
51.	Cw 4-1	Czerpnia centrali wentylacyjnej	16	8
52.	Cw 4-2	Wyrzutnia centrali wentylacyjnej	16	8
53.	Cw 5-1	Czerpnia centrali wentylacyjnej	16	8
54.	Cw 5-2	Wyrzutnia centrali wentylacyjnej	16	8
55.	Cw 6-1	Czerpnia centrali wentylacyjnej	16	8
56.	Cw 6-2	Wyrzutnia centrali wentylacyjnej	16	8
57.	Cw 7-1	Czerpnia centrali wentylacyjnej	16	8
58.	Cw 7-2	Wyrzutnia centrali wentylacyjnej	16	8
59.	Cw 8-1	Czerpnia centrali wentylacyjnej	16	8
60.	Cw 8-2	Wyrzutnia centrali wentylacyjnej	16	8
61.	Cw 9-1 ¹⁾	Czerpnia centrali wentylacyjnej	16	8
62.	Cw 9-2 ¹⁾	Wyrzutnia centrali wentylacyjnej	16	8
63.	Cw 10-1 ¹⁾	Czerpnia centrali wentylacyjnej	16	8
64.	Cw 10-2 ¹⁾	Wyrzutnia centrali wentylacyjnej	16	8
65.	WK 1	Wyrzutnia wentylatora kanałowego	16	8
66.	WK 2	Wyrzutnia wentylatora kanałowego	16	8
67.	WK 3	Wyrzutnia wentylatora kanałowego	16	8
68.	WK 4	Wyrzutnia wentylatora kanałowego	16	8
69.	WK 5 ¹⁾	Wyrzutnia wentylatora kanałowego	16	8
70.	WK 6 ¹⁾	Wyrzutnia wentylatora kanałowego	16	8
71.	WK 7 ¹⁾	Wyrzutnia wentylatora kanałowego	16	8
72.	WK 8 ¹⁾	Wyrzutnia wentylatora kanałowego	16	8
73.	WK 9 ¹⁾	Wyrzutnia wentylatora kanałowego	16	8
74.	WK 10 ¹⁾	Wyrzutnia wentylatora kanałowego	16	8
75.	KL 1	Klimatyzator	16	8
76.	Wd 1 ¹⁾	Wentylator dachowy	16	8
77.	Wd 2 ¹⁾	Wentylator dachowy	16	8
78.	Wd 3 ¹⁾	Wentylator dachowy	16	8
79.	Wd 4 ¹⁾	Wentylator dachowy	16	8
80.	Wd 5 ¹⁾	Wentylator dachowy	16	8
81.	Wd 6 ¹⁾	Wentylator dachowy	16	8
82.	Wd 7 ¹⁾	Wentylator dachowy	16	8
83.	Wd 8 ¹⁾	Wentylator dachowy	16	8
84.	Wd 9 ¹⁾	Wentylator dachowy	16	-
85.	Wd 10 ¹⁾	Wentylator dachowy	16	-
86.	Wd 11 ¹⁾	Wentylator dachowy	16	-
87.	Wd 12 ¹⁾	Wentylator dachowy	16	-
88.	Wd 13 ¹⁾	Wentylator dachowy	16	-
89.	Wd 14	Wentylator dachowy	16	8
90.	Wd 15	Wentylator dachowy	16	8
91.	Wd 16	Wentylator dachowy	16	-
92.	Wd 17	Wentylator dachowy	16	-
93.	Wd 18	Wentylator dachowy	16	-
94.	Wd 19	Wentylator dachowy	16	-
95.	Wd 20	Wentylator dachowy	16	-
96.	Wd 21	Wentylator dachowy	16	-
97.	Wd 22	Wentylator dachowy	16	-
98.	Wd 23	Wentylator dachowy	16	-
99.	Wd 24	Wentylator dachowy	16	-
100.	Wd 25	Wentylator dachowy	16	-
101.	Wd 26 ¹⁾	Wentylator dachowy	16	8
102.	Wd 27	Wentylator dachowy	16	8

¹⁾ Źródła punktowe inne, niezaliczane do instalacji IPPC.

Tabela 1b. Kubaturowe 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.	B 1	Budynki ubojni drobiu	16	8
2.	B 2		16	8
3.	B 3		16	8
4.	B 4		16	8
5.	B 5		16	8
6.	B 6		16	8
7.	B 7		16	8
8.	B 8		16	8
9.	B16		16	8
10.	B 9 ¹⁾	Budynki zakładu mrożenia	16	8
11.	B 10 ¹⁾		16	8
12.	B 11 ¹⁾		16	8
13.	B12 ¹⁾		16	8
14.	B13 ¹⁾		16	8
15.	B14 ¹⁾		16	8
16.	B 17 ¹⁾		16	8
17.	B 15 ¹⁾	Pomieszczenie z agregatami prądotwórczymi (awaryjnymi)	16	8

¹⁾ Źródła kubaturowe inne, niezaliczane do instalacji IPPC.

Tabela 1c. Komunikacyjne (liniowe) źródła hałasu oraz rozkład czasu pracy źródła dla doby

Lp.	Źródło hałasu	Czas pracy w ciągu doby [h]	
		pora dnia	pora nocy
1.	Samochody ciężkie – wjazd na teren zakładu	16	8
2.	Samochody ciężkie – wjazd na parking przyzakładowy	16	8
3.	Samochody osobowe – wjazd na parking przyzakładowy	16	8

Szkic sytuacyjny z lokalizacją źródeł hałasu punktowych i komunikacyjnych – Załącznik nr 1

Szkic sytuacyjny z lokalizacją akustycznych źródeł kubaturowych – Załącznik nr 2.

11. W części IV. decyzji ppkt IV.2.1. i ppkt IV.2.2. otrzymują nowe brzmienie:

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

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	osad poflotacyjny wydzielony na powierzchni flotatora wstępnego	Odpady powstają podczas pracy przyzakładowej oczyszczalni ścieków, w procesie mechaniczno – biologicznego oczyszczania ścieków przemysłowych ze wspomaganiami chemicznymi. Jako odpady kwalifikowane będą: osady poflotacyjne wydzielone na powierzchni flotatora wstępnego (tłuszcze i zanieczyszczenia lekkie), osady denne łatwo opadające, usuwane z dna separatora piasku (obejmujące piasek i osady ciężkie) oraz osad nadmierny (tj. odwodniona na wirówce dekantacyjnej biomasa – stopień uwodnienia 85-86%). Skład chemiczny odpadów to: białka, tłuszcze zwierzęce oraz związki mineralne. Odpady nie posiadają właściwości kwalifikujących je do odpadów niebezpiecznych, ani do odpadów palnych.	23000,0 ¹⁾ (forma płynna)
			osady denne łatwo opadające		365,0
			osad nadmierny		1550,0
ODPADY Z INSTALACJI DO UBOJU I ROZBIORU DROBIU ORAZ POZOSTAŁYCH INSTALACJI					
2.	13 01 11*	Syntetyczne oleje		Odpady w postaci zużytych olejów powstają podczas prac konserwacyjnych i remontów instalacji, położonych na	4,0

		hydrauliczne	terenie zakładu. W skład odpadu wchodzi syntetyczna baza olejowa (mieszanki węglowodorów aromatycznych i alifatycznych) oraz substancje uszlachetniające, poprawiające właściwości oleju. Wskazany rodzaj odpadów charakteryzuje się właściwościami HP3, HP5, HP6 i HP14. Natomiast zgodnie z załącznikiem nr 4 do ustawy o odpadach odpad może zawierać węglowodory i ich związki z tlenem, azotem lub siarką (poz. 50) – składniki, które mogą powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi.	
3.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpady w postaci zużytych olejów powstawać będą podczas konserwacji i remontów maszyn i urządzeń wchodzących w skład instalacji (np. sprężarek chłodniczych). Skład odpadów stanowić będzie mieszanina węglowodorów aromatycznych i alifatycznych, zawierająca oprócz bazy olejowej szereg substancji uszlachetniających, poprawiających właściwości olejów. Odpady charakteryzują się właściwościami tj. HP3, HP5, HP6, HP14, które powodują, że odpady kwalifikują się do odpadów niebezpiecznych, a także mogą w swym składzie zawierać składniki (np.: poz. 50 określone w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach), powodujące że odpady są niebezpieczne.	2,0
4.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady powstawać będą w dziale konfekcjonowania podczas pakowania całych tuszek oraz poszczególnych elementów drobiowych otrzymanych po rozbiórce tuszek, a także w stacji SUW i zakładzie mrożenia. 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 kwalifikujących go do odpadów niebezpiecznych.	100,0
5.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady powstawać będą w dziale konfekcjonowania podczas pakowania całych tuszek oraz poszczególnych elementów drobiowych otrzymanych po rozbiórce tuszek, a także w stacji SUW i zakładzie mrożenia. 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 kwalifikujących go do odpadów niebezpiecznych.	75,0
6.	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpady powstawać będą w dziale konfekcjonowania, a także w stacji SUW i zakładzie mrożenia. Odpady stanowić będą uszkodzone i nienadające się do dalszego użycia opakowania, głównie transportowe, w postaci palet, skrzyni, itp. W skład odpadów wchodzić będzie głównie celuloza, hemiceluloza i lignina. Odpad nie posiada właściwości kwalifikujących go do odpadów niebezpiecznych.	50,0
7.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	Odpady powstawać będą w dziale konfekcjonowania, a także w stacji SUW i zakładzie mrożenia. Odpady stanowić będą uszkodzone i nienadające się do dalszego użycia opakowania, głównie transportowe, w postaci beczek, kanistrów, pudełek, pojemników oraz skrzyni. W skład odpadów wchodzić będzie głównie celuloza, tworzywa sztuczne, aluminium, metale, polimery, itp. Odpad nie posiada właściwości kwalifikujących go do odpadów niebezpiecznych.	250,0
8.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ściěrki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Odpady w postaci czysciwa, zużytej odzieży ochronnej wytwarzane podczas napraw i konserwacji maszyn i urządzeń, eksploatowanych na terenie zakładu. Skład odpadów stanowić będzie celuloza, tworzywa sztuczne, bawełna, włókno poliestrowe zanieczyszczone olejami, smarami, rozpuszczalnikami, itp. Odpady charakteryzują się właściwościami tj. HP3, HP14, które powodują, że odpady kwalifikują się do odpadów niebezpiecznych oraz mogą w swym składzie zawierać składniki (np.: poz. 40 i 50 określone w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach), kwalifikujące je do odpadów niebezpiecznych.	1,0
9.	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, eksploatowanych na terenie zakładu. Występować będą w postaci zużytych urządzeń elektrycznych i elektronicznych. Odpady nie będą wykazywać właściwości niebezpiecznych. W swoich składzie zawierają głównie tworzywa sztuczne, gumę oraz	0,03

			metale.	
10.	17 04 05	Żelazo i stal	Odpady powstawać będą podczas serwisów i usuwania bieżących usterek urządzeń i instalacji wykonywanych we własnym zakresie przez prowadzącego instalację. Odpady nie będą wykazywać właściwości niebezpiecznych. W swoim składzie zawierają głównie metale żelazne i ich stopy.	10,0

¹⁾osad poflotacyjny może być zbywany w tzw. formie płynnej (zawartość suchej masy 8,50 – 9,50 %) lub po odwodnieniu na wirówce dekantacyjnej w tzw. formie suchej (zawartość suchej masy 30,00 – 35,00 %) w ilości nieprzekraczającej 10 260,0 Mg/rok.

IV.2.2. Sposób postępowania z wytworzonymi w instalacjach 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 osady denne łątwoopadające osad nadmierny Osady poflotacyjne wydzielone na powierzchni flotatora wstępnego magazynowane są w dwóch szczelnych zbiornikach (forma płynna) o poj. 30 m³ każdy, wykonanych z PE. Zbiorniki zlokalizowane są w budynku oczyszczalni ścieków (sektor C), ustawione w wydzielonym miejscu, na utwardzonym, szczelnym podłożu wykonanym z wysokiej klasy zbrojonego betonu, z wbudowaną studzienką bezodpływową umożliwiającą zatrzymanie ewentualnych wycieków. Osad poflotacyjny (wydzielony we flotacji wstępnej), jest odwadniany na wirówce dekantacyjnej i nie jest magazynowany na terenie zakładu¹⁾. Osady denne łątwoopadające w postaci piasku i osadu ciężkiego magazynowane będą w kontenerze, zlokalizowanym w budynku oczyszczalni ścieków, w wydzielonym miejscu, na utwardzonym podłożu. Osad nadmierny po odwodnieniu na wirówce dekantacyjnej nie będzie magazynowany na terenie zakładu²⁾. Wszystkie osady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do dalszego zagospodarowania (odzysku lub unieszkodliwiania).
ODPADY Z INSTALACJI DO UBOJU I ROZBIORU DROBIU ORAZ POZOSTAŁYCH INSTALACJI			
2.	13 01 11*	Syntetyczne oleje hydrauliczne	Odpady magazynowe będą selektywnie w zamykanych beczkach ^{3) 4)} o poj. 200l, na szczelnym utwardzonym podłożu (posadzka betonowa). Magazynowanie prowadzone będzie w wyznaczonych miejscach, zlokalizowanych w pomieszczeniu warsztatu budynku ubojni (sektor B) oraz w maszynowni chłodniczej zakładu mrożenia (sektor D). Beczki będą ustawione na wannach ociekowych o pojemności mogącej zgromadzić 110 % pojemności największego pojedynczego pojemnika tj. 220 l. Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do dalszego zagospodarowania (odzysku lub unieszkodliwiania).
3.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpady magazynowe będą selektywnie w zamykanych beczkach o poj. 200l, na szczelnym utwardzonym podłożu (posadzka betonowa) ⁴⁾ . Beczki będą ustawione na wannach ociekowych o pojemności mogącej zgromadzić 110 % pojemności największego pojedynczego pojemnika tj. 220 l. Wyznaczone miejsce magazynowania odpadów znajdować się będzie w maszynowni chłodniczej zakładu mrożenia (sektor D).
4.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady magazynowane będą selektywnie w kontenerach o poj. do 40 m ³ , zlokalizowanych na placu magazynowym – Sektor E (w sąsiedztwie nowego reaktora biologicznego). Sposób magazynowania odpadów zabezpieczał je będzie przed niekontrolowanym rozproszaniem oraz przed działaniem warunków atmosferycznych. Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do dalszego zagospodarowania.
5.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady magazynowane będą selektywnie w kontenerach o poj. do 40 m ³ . Kontenery zlokalizowane będą na placu magazynowym – Sektor E (w sąsiedztwie nowego reaktora biologicznego). Sposób magazynowania odpadów będzie zabezpieczał je przed niekontrolowanym rozproszaniem oraz przed działaniem warunków atmosferycznych. Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do dalszego zagospodarowania.
6.	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpady magazynowe będą selektywnie w stosach, na utwardzonym podłożu w wyznaczonym na terenie zakładu miejscu – zewnętrznym placu magazynowym (Sektorze E), zlokalizowanym w pobliżu nowego reaktora biologicznego. Sposób magazynowania odpadów zabezpieczał je będzie przed niekontrolowanym rozproszaniem oraz przed działaniem warunków atmosferycznych. Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do dalszego zagospodarowania.
7.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	Odpady magazynowane będą selektywnie w kontenerach o poj. do 40 m ³ , w wyznaczonym miejscu na zewnętrznym placu magazynowym (Sektorze E), zlokalizowanym w pobliżu nowego reaktora biologicznego. Sposób magazynowania odpadów zabezpieczał je będzie przed niekontrolowanym rozproszaniem oraz przed działaniem warunków atmosferycznych. Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do dalszego

			zagospodarowania.
8.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Odpady będą magazynowane selektywnie w zamykanym pojemniku o poj. do ok. 1 m ³ , zlokalizowanym w wyznaczonym miejscu, tj. na placu zewnętrznym w sąsiedztwie wejścia do pomieszczenia warsztatu (Sektor A). Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do dalszego zagospodarowania.
9.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpady magazynowane będą selektywnie w zamykanym pojemniku o poj. do ok. 1 m ³ lub w zamykanym kontenerze zlokalizowanym na szczelnym utwardzonym podłożu, w sąsiedztwie wejścia do pomieszczenia warsztatu (Sektor A). Sposób magazynowania nie będzie negatywnie wpływać na kolejne operacje związane z odzyskiem lub unieszkodliwianiem odpadów. Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do dalszego zagospodarowania
10.	17 04 05	Żelazo i stal	Odpady magazynowane będą selektywnie w zamykanym pojemniku/kontenerze ustawionym, na szczelnym podłożu w pomieszczeniu warsztatu budynku ubojni. Miejsce magazynowania odpadów (Sektor B) będzie zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych. Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do dalszego zagospodarowania.

* odpady niebezpieczne

¹⁾ Odwodniony osad załadowany zostanie bezpośrednio na naczepę pojazdu, którą zostanie wywieziony poza teren zakładu do dalszego zagospodarowania.

²⁾ Osad kierowany jest bezpośrednio na naczepę pojazdu, którą jest wywożony poza teren zakładu i przekazywany uprawnionym podmiotom do dalszego zagospodarowania.

³⁾ Łączna masa odpadów o kodzie 13 01 11*, magazynowanych w tym samym czasie w sektorze B i D (na terenie zakładu) nie może przekroczyć 0,2 Mg.

⁴⁾ Łączna masa odpadów o kodzie 13 01 11* i 13 02 08* magazynowanych w tym samym czasie w sektorze D (na terenie zakładu) nie może przekroczyć 0,2 Mg (przy czym łączna masa ww. rodzajów odpadów, magazynowanych w sektorze B i D, w tym samym czasie nie może być większa niż 0,4 Mg).

Miejsca magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów, wytwarzanych w związku z eksploatacją instalacji IPPC oraz instalacji pomocniczych, zaznaczono (na planie sytuacyjnym zakładu) na Załączniku nr 3 do niniejszej decyzji.

12. W części IV. decyzji, w pkt IV.3. brzmienie **wyliczenia czwartego** zmieniam na:

4. Wytwarzane odpady gromadzić w ilościach nieprzekraczających posiadanych pojemności magazynowych dla poszczególnych rodzajów odpadów, z uwzględnieniem max. masy magazynowanych odpadów palnych, dla których określono warunki ochrony ppoż.

13. W części IV. decyzji, po pkt IV.3. dodaję pkt IV.4 w brzmieniu:

IV.4. Warunki przeciwpożarowe wynikające z załączonego operatu przeciwpożarowego

Ustalam wymagania wynikające z warunków ochrony przeciwpożarowej miejsc magazynowania odpadów zgodnie z Operatem przeciwpożarowym (ze stycznia 2023 r.), wykonanym przez inżyniera pożarnictwa (nr upr. 11089), który został pozytywnie uzgodniony postanowieniem Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Sieradzu z dnia 13 lutego 2023 r., znak: PZ. 5268.2.2023.

Operat przeciwpożarowy z 2023 r. wraz z ww. postanowieniem Komendanta Państwowej Straży Pożarnej w Sieradzu, o wyrażeniu zgody na zastosowanie warunków ochrony przeciwpożarowej dla miejsc wytwarzania odpadów, zlokalizowanych w miejscowości Gruszczyce 97a (gm. Błaszki), ostemplowany pieczęcią Komendanta Państwowej Straży Pożarnej w Sieradzu znajduje się w posiadaniu prowadzącego instalacje (będącego jednocześnie posiadaczem wytwarzanych odpadów), objęte niniejszym pozwoleniem.

14. Część V. decyzji otrzymuje brzmienie:

V. Ustalam sposób gospodarowania wodą

Woda dla potrzeb instalacji do uboju i rozbioru drobiu, instalacji do oczyszczania ścieków, instalacji pomocniczych, powiązanych z instalacjami IPPC oraz do celów socjalno – bytowych, dostarczana będzie

z istniejącego ujęcia dwuotworowego, zlokalizowanego na działce nr ewid. 636 oraz nowego dwutorowego ujęcia, zlokalizowanego na działkach o nr ewid. 585 i 587. Ww. działki położone są w granicach obrębu geodezyjnego wsi Gruszczyce nr 15. Pobór wody z istniejącego ujęcia odbywa się w oparciu o aktualne pozwolenia wodnoprawne, wydane przez Starostę Sieradzkiego. Na pobór wód z ujęcia nowego prowadzący instalację uzyskał pozwolenie sektorowe wydane przez Dyrektora Zarządu Zlewni Wód Polskich w Kaliszu Państwowe Gospodarstwo Wodne Wody Polskie.

Woda surowa, na terenie zakładu, poddawana jest procesowi uzdatniania w zakładowej stacji uzdatniania wody (SUW I i SUW II) w celu usunięcia związków żelaza, manganu, wapnia i magnezu oraz azotanów. Uzdatniona woda magazynowana jest w zbiorniku retencyjno – wyrównawczym o pojemności 1500 m³, którego zadaniem jest zapewnienie ciągłości (godzinowej i dobowej) dostarczanej wody, zwłaszcza w okresie dużego rozbioru godzinowego i dobowego. Taką rolę spełnią również dwa zbiorniki na ciepłą wodą o pojemności 250 m³ każdy.

Dla potrzeb zakładu, w sytuacjach awaryjnych, może być również wykorzystywana woda z gminnej sieci wodociągowej, w oparciu o istniejące przyłącze. W przypadku zaistnienia takiej sytuacji pobór wody z sieci wodociągu publicznego odbywał się będzie na podstawie przedstawionej umowy z gestorem sieci.

15. W części V. decyzji, uchylam pkt V.2. oraz nadaję nowe brzmienie pkt V.1 i V.3.:

V.1. Instalacja do uboju i rozbioru drobiu, instalacja do oczyszczania ścieków, pozostałe instalacje funkcjonujące na terenie zakładu, powiązane technologicznie z instalacjami IPPC oraz cele socjalno – bytowe

Woda zużywana będzie na potrzeby:

A. Linii uboju drobiu:

- ✓ mycie przestrzeni ładunkowej pojazdów dostarczających żywiec 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.

C. Instalacji do oczyszczania ścieków:

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

D. Pozostałych instalacji, powiązanych technologicznie z instalacją IPPC oraz cele socjalno - bytowe:

- ✓ stacja uzdatniania wody;
- ✓ zakład mrożenia z mroźnią składową (oraz instalacja do nastrzyku i masowania);
- ✓ chłodnictwo;
- ✓ cele socjalno – bytowe pracowników.

V.3. Ilość wykorzystywanej wody na potrzeby instalacji IPPC oraz instalacji pomocniczych, powiązanych technologicznie z instalacjami IPPC oraz na cele socjalno – bytowe

Ilość wykorzystywanej wody na potrzeby instalacji IPPC oraz instalacji powiązanych technologicznie i na cele socjalno – bytowe pracowników zakładu:

$$Q_{\max.s} = 0,0385 \text{ m}^3/\text{s} \quad Q_{\max.h} = 138,60 \text{ m}^3/\text{h} \quad Q_{d.sr.} = 1551,79 \text{ m}^3/\text{d} \quad Q_{\text{roczne}} = 566\,400,0 \text{ m}^3/\text{r}$$

16. Część VI. decyzji, otrzymuje nowe brzmienie:

VI. Ustalam sposób gospodarowania ściekami

Na terenie zakładu w Gruszczykach powstają ścieki przemysłowe z instalacji do uboju i rozbioru drobiu, z obsługi oczyszczalni ścieków, z instalacji powiązanych technologicznie z ww. instalacjami IPPC oraz ścieki bytowe. Wytwarzane ścieki przemysłowe odprowadzane są systemem technologicznej kanalizacji wewnętrznej do mechaniczno-biologicznej oczyszczalni ścieków ze wspomaganiem chemicznym, natomiast ścieki bytowe, kanalizacją sanitarną, kierowane są do trzykomorowego zbiornika bezodpływowego, skąd wozami asenizacyjnymi wywożone są poza teren zakładu na oczyszczalnię ścieków, stanowiącą własność innego podmiotu.

17. W części VI. decyzji pkt VI.1. i pkt VI.2., otrzymują nowe brzmienie:

VI.1. Ścieki przemysłowe wytwarzane na terenie zakładu

Podczas eksploatacji instalacji do uboju i rozbioru drobiu, instalacji oczyszczania ścieków oraz instalacji powiązanych technologicznie z instalacjami IPPC, powstawać będą ścieki przemysłowe z operacji wskazanych w pkt V.1. (bez celów socjalno – bytowych).

Ilość wytworzonych ścieków przemysłowych na terenie zakładu:

$$Q_{\text{sek.max}} = 0,0377 \text{ m}^3/\text{s} \quad Q_{h.\text{max}} = 135,80 \text{ m}^3/\text{h} \quad Q_{d.sr.} = 1520,75 \text{ m}^3/\text{d} \quad Q_{\text{roczne}} = 555\,073,00 \text{ m}^3/\text{r}$$

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

Skład ścieków surowych dopływających do oczyszczalni – mieszanina ścieków z instalacji IPPC ze ściekami z pozostałych instalacji, zlokalizowanych na terenie zakładu:

- ✓ Odczyn pH – 6,4 do 9,5
- ✓ Temperatura – $< 35^{\circ}\text{C}$
- ✓ Azot amonowy – 80,0 mg/l
- ✓ Azot ogólny – 450,0 mg/l
- ✓ Fosfor ogólny – 50,0 mg/l
- ✓ ChZT_{Cr} – 10 000,0 mg/l
- ✓ BZT₅ – 6000,0 mg/l
- ✓ Zawiesiny ogólne – 4500,0 mg/l
- ✓ Azot azotynowy – 1,05 mg/l
- ✓ Azot azotanowy – 13,6 mg/l
- ✓ Substancje ekstrahujące się eterem naftowym – 1500,0 mg/l
- ✓ Chlorki – 700 mg/l
- ✓ Chlor ogólny – 0,3 mg/l
- ✓ AOX – 3,5 mg/l
- ✓ OWO – 1500 mg/l

18. W części VI. decyzji, pkt VI.3., ppkt VI.3.1., ppkt VI.3.2.1., ppkt VI.3.2.2. oraz ppkt VI.3.2.3. otrzymują nowe brzmienie:

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

Ścieki przemysłowe, biologicznie rozkładalne, oczyszczone w oczyszczalni ścieków, zlokalizowanej na terenie zakładu w Gruszczykach, wprowadzane są 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 15 Gruszczyce, którym dopływają do rowu melioracyjnego R-J-2 w hm 8+65.

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:

$$Q_{\text{sek.max}} - 0,036 \text{ m}^3/\text{s} \quad Q_{\text{h.max}} - 130 \text{ m}^3/\text{h} \quad Q_{\text{d.śr}} = 1520,75 \text{ m}^3/\text{d} \quad Q_{\text{roczne}} = 555\,073,00 \text{ m}^3/\text{r}$$

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 ogólny¹⁾ – 30 mgN/l
- ✓ Azot azotynowy – 1 mgN_{NO2}/l
- ✓ Azot azotanowy – 30 mg N_{NO3}/l
- ✓ Fosfor ogólny¹⁾ – 3 mgP/l
- ✓ ChZT_{Cr} – 125 mgO₂/l
- ✓ BZT₅ – 25 mgO₂/l
- ✓ Zawiesiny ogólne – 35 mg/l
- ✓ Chlorki²⁾ – 700 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

¹⁾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.

²⁾Najwyższa dopuszczalna wartość chlorków w ściekach wprowadzanych do ziemi nie może być wyższa niż wartość tych zanieczyszczeń w ściekach surowych dopływających do oczyszczalni ścieków.

VI.3.2.2. Najwyższe dopuszczalne wartości substancji zanieczyszczających w ściekach oczyszczonych wprowadzanych do ziemi w czasie rozruchu mechaniczno-biologicznej oczyszczalni ścieków ze wspomaganie chemiczne, przez okres trzech 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
- ✓ Chlorki¹⁾ – 700 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

¹⁾Najwyższa dopuszczalna wartość chlorków w ściekach wprowadzanych do ziemi nie może być wyższa niż wartość tych zanieczyszczeń w ściekach surowych dopływających do oczyszczalni ścieków.

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
- ✓ Chlorki¹⁾ – 700 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

¹⁾Najwyższa dopuszczalna wartość chlorków w ściekach wprowadzanych do ziemi nie może być wyższa niż wartość tych zanieczyszczeń w ściekach surowych dopływających do oczyszczalni ścieków.

19. W ppkt VI.3.2.4. decyzji litera C. otrzymuje nowe brzmienie oraz dodaje literę G:

- C. Partycypacji w kosztach utrzymywania rowu melioracyjnego R-J-2, poprzez utrzymywanie koryta tego rowu we właściwym stanie technicznym i sanitarnym na odcinku 180 m, tj. 5 m powyżej i 175 m poniżej wlotu rowu bez nazwy odprowadzającego ścieki z zakładu (na ww. odcinku rów zlokalizowany jest na działkach o nr ewid. 631, 630, 628 i 627 obręb 15 Gruszczyce, stanowiących własność osób fizycznych), bądź też pokrywanie kosztów tego utrzymania. Przed przystąpieniem do wykonywania prac konserwacyjnych należy dokonać stosowanych uzgodnień z właścicielami gruntów i gruntów przyległych w zakresie możliwości wejścia na grunt i wykonania tych prac.
- G. Systematycznego monitorowania stanu technicznego rowu R-J-2 na długości 650 m (łącznie odcinek podlegający monitorowaniu wynosi 825 m koryta rowu R-J-2 poniżej wylotu ścieków do ziemi). Usuwania zatorów i nieprawidłowości, które mogłyby mieć wpływ na warunki przepływu w korycie rowu (np. podpiętrzenie zwierciadła wody), co w konsekwencji mogłoby powodować podtopienie gruntów przyległych.
- W przypadku wystąpienia szkód w uprawach na gruntach przyległych, spowodowanych podtopieniami, posiadacz pozwolenia obowiązany jest do uregulowania roszczeń z tytułu poniesionych strat przez właścicieli działek, na których wystąpiły szkody.

20. W części VII. decyzji, w pkt VII.2.

- po wyliczeniu szóstym, w zdaniu „Do takich awarii należy zaliczyć: dodaje wyliczenie siódme w brzmieniu:
- ✓ awaria pompy wykorzystywanej do recyrkulacji osadu czynnego do układu oczyszczania oraz do podawania osadu nadmiernego na układ odwadniania.

21. W części VIII. decyzji uchylam literę H.

22. W części IX. pkt IX.2, IX.4. i IX.5 litera A oraz C. otrzymują nowe brzmienie:

IX.2. Monitoring zużycia energii

Prowadzić pomiar zużywanej energii na potrzeby całego zakładu w oparciu o licznik zużycia energii.

Prowadzić ewidencję rocznego zużycia energii w oparciu o odczyty licznika, wykonywane raz w roku, tj. w ostatnim dniu pracy zakładu, w danym roku kalendarzowym.

IX.4. Monitoring ilości zużywanej wody

Prowadzić pomiary ilości wykorzystywanej wody w sposób ciągły w oparciu o licznik zużycia wody. Wyniki pomiarów (miesięczne zużycie) ewidencjonować w postaci elektronicznej i/lub papierowej.

IX.5. Monitoring ilości i jakości ścieków

A. Monitoring ilości ścieków wytwarzanych na terenie zakładu (bez ścieków bytowych)

Prowadzić ewidencję miesięcznych ilości ścieków wytwarzanych, dopływających do oczyszczalni, na podstawie zużycia wody (zgodnie z założeniem: ilość ścieków dopływających stanowi 98 % wielkości zużycia wody).

C. Monitoring ilości ścieków oczyszczonych

Prowadzić ciągłe pomiary ilości ścieków oczyszczonych odprowadzanych z zakładowej oczyszczalni ścieków do odbiornika za pomocą miernika przepływu zamontowanego w studzience pomiarowej (ostania studzienka na terenie zakładu przed ogrodzeniem). Prowadzić dobową ewidencję ilości odprowadzanych ścieków. W przypadku awarii urządzenia pomiarowego, która nie może trwać dłużej niż 7 dni, ilość ścieków wprowadzanych do ziemi ustalać na podstawie wielkości zużywanej wody (przy założeniu, że ilość ścieków stanowi 98 % wielkości zużycia wody).

23. W części X. decyzji, wyliczenie trzecie, czwarte i piąte otrzymuje brzmienie:

- ✓ Informacji o ilości zużytej energii na potrzeby zakładu;
- ✓ Informacji o ilości wody wykorzystanej na potrzeby zakładu;
- ✓ Informacji o rodzaju i ilości wytwarzanych odpadów w związku z eksploatacją instalacji IPPC oraz pozostałych instalacji, powiązanych z instalacją IPPC;

24. W części XIV. decyzji litera D. otrzymuje nowe brzmienie:

- D. Urządzenia kubaturowe (reaktory biologiczne, pompownie, osadnik wtórny, komora rozdziału) do oczyszczania ścieków winny posiadać szczelną konstrukcję. Systematycznie sprawdzać stan techniczny ww. urządzeń, a w przypadku stwierdzenia nieprawidłowości (np. mikropęknięć), podjąć natychmiastowe działania zabezpieczające środowisko gruntowo-wodne przed zanieczyszczeniem. Dodatkowo reaktory biologiczne należy wyposażać w czujniki poziomów ścieków i w przypadku osiągnięcia max. poziomu napełnienia, należy natychmiast wyłączyć pompę podającą ścieki do komory rozdziału.

UZASADNIENIE

Pismem z dnia 23 maja 2022 r. (data wpływu do tut. organu 02.06.2022 r.) Spółka Plukon Sieradz Sp. z o. o., z siedzibą w miejscowości Gruszczyce 97A, 98-235 Błaszki, działająca przez pełnomocnika, przekazała do Starosty Sieradzkiego wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do uboju zwierząt o zdolności produkcyjnej 50 Mg tusz na dobę, instalacji do obróbki i przetwórstwa poza wyłącznym pakowaniem produktów spożywczych lub pasz z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia zwierzęcego o zdolności produkcyjnej ponad 75 Mg wyrobów gotowych na dobę, instalacji do oczyszczania ścieków, pochodzących z instalacji wymagających uzyskania pozwolenia zintegrowanego, zlokalizowanych na działkach o nr ewid. 630, 636 oraz 639 obręb 15 Gruszczyce. Zmiana ww. pozwolenia podyktowana jest m. in. zwiększeniem wydajności dobowej i rocznej instalacji do uboju i rozbioru drobiu (w wyniku wydłużenia czasu pracy linii technologicznych instalacji IPPC, dobową liczbą ubijanych ptaków zwiększył się ze 150 tys. szt. do 260 tys. szt., co w roku stanowić będzie 78 mln szt. ubijanych kurcząt, obecnie jest to 45 mln szt. ptaków) oraz rozbudową istniejącej zakładowej oczyszczalni ścieków o trzeci reaktor biologiczny i osadnik wtórny. Prowadzący instalację zawnioskował również o włączenie do pozwolenia zintegrowanego instalacji (pomocniczych) powiązanych technologicznie z instalacjami IPPC, tj. zakładu mrożenia z mroźnią składową, stacji uzdatniania wody SUW oraz instalacji do pakowni wyrobów gotowych. W świetle obowiązujących przepisów prawa żadna z ww. instalacji pomocniczych, ze względu na swój charakter i parametry pracy, nie wymaga uzyskania pozwolenia zintegrowanego ani pozwolenia sektorowego. W związku

z powyższym nie ma tu zastosowania art. 203 ust. 3 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2024 r. poz. 54) – zwanej dalej ustawą P.o.ś., pozwalający na objęcie zakresem pozwolenia zintegrowanego oraz ustalenie w tym pozwoleniu warunków na wprowadzanie do środowiska substancji lub energii dla instalacji niewymagających uzyskania pozwolenia zintegrowanego położonych na terenie tego samego zakładu, co instalacje wymagające tego pozwolenia.

Przedmiotowy wniosek został złożony w formie papierowej oraz na informatycznym nośniku danych - płycie CD. Do wniosku strona załączyła m. in. odpis KRS z rejestru przedsiębiorców (stan na dzień 02.06.2022 r.), zaświadczenia o niekaralności dla wszystkich osób wymienionych w KRS, operat przeciwpożarowy z grudnia 2020 r., postanowienie Komendanta Powiatowego PSP w Sieradzu z dnia 20 stycznia 2021 r., znak: PZ.5513.1.2021, a także opracowanie pt. „Gospodarka ściekami – odprowadzanie ścieków przemysłowych biodegradowalnych pochodzących z zakładu Plukon Sieradz” (jako załącznik nr 1 do wniosku), „Operat na pobór wody z 2-otworowego ujęcia wód podziemnych z poziomu wodonośnego neogenu” (jako załącznik nr 2), Analizę uciążliwości oddziaływania akustycznego (jako załącznik nr 3), pełnomocnictwo do reprezentowania Spółki w postępowaniu o zmianę pozwolenia zintegrowanego wraz z dowodem wniesienia opłaty skarbowej za wydanie ww. pełnomocnictwa, a także decyzję Burmistrza Błaszek z dnia 22 lutego 2022 r., znak: RGO.6220.1.2020 o środowiskowych uwarunkowaniach. Ponadto wnioskodawca przedłożył dowód: uiszczenia opłaty skarbowej za zmianę pozwolenia zintegrowanego oraz opłaty rejestracyjnej (stanowiącej warunek konieczny do rozpatrzenia wniosku o zmianę pozwolenia) w związku z dokonaniem istotnych zmian w instalacji objętej tym pozwoleniem. Ponieważ ww. opłaty nie zostały wniesione w wymaganych kwotach (konieczne było ich uzupełnienie – dopłata), Starosta Sieradzki pismem z dnia 20 czerwca 2022 r., znak: RS.6222.1.2018.kd wezwał wnioskodawcę do ich skorygowania, a także zażądał przedstawienia sposobu obliczenia wniesionej opłaty rejestracyjnej. Uzupełnienie ww. zakresie Spółka, działająca przez pełnomocnika, złożyła przy piśmie z dnia 07 lipca 2022 r., skorygowanym następnie przy piśmie z dnia 29 lipca 2022 r. (data wpływu ostatniego pisma do tut. organu 01.08.2022 r.)

Zgodnie z art. 209 ust. 1 ustawy P.o.ś. organ właściwy do wydania (zmiany) pozwolenia zintegrowanego obowiązany jest przedstawić, ministrowi właściwemu do spraw klimatu, zapis takiego wniosku w postaci elektronicznej, za pomocą środków komunikacji elektronicznej w terminie 14 dni od dnia jego otrzymania. Pismem z dnia 17 czerwca 2022 r., znak: RS.6222.1.2018.kd, Starosta Sieradzki, przekazał ww. wniosek Ministrowi Klimatu i Środowiska.

Ekspluatowane obecnie instalacje do uboju zwierząt i obróbki poubojowej o max. wydajności poszczególnych linii technologicznych wynoszących 15 tys. szt. ptaków/h każda oraz instalacja do mechaniczno – biologicznego oczyszczania ścieków przemysłowych ze wspomaganie chemicznym, ze względu na skalę i rodzaj prowadzonych w nich działalności, kwalifikują się do rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, wymienionych 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), wskazanych w załączniku do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. 2014 r., poz. 1169). W związku z powyższym, dla przedmiotowej instalacji, na mocy art. 201 ust. 1 ustawy P.o.ś., wymagane jest uzyskanie pozwolenia zintegrowanego.

Na prowadzenie ww. instalacji wnioskodawca uzyskał pozwolenie zintegrowane, udzielone decyzją Starosty Sieradzkiego z dnia 04 września 2018 r., znak: RS.6222.1.2018.

Przedmiotowa instalacja zaliczana jest również do przedsięwzięć mogących potencjalnie znacząco oddziaływać na środowisko, wskazanych w § 3 ust. 1 pkt 96 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. 2019, poz. 1839 ze zm.), a w związku (m. in.) ze zwiększeniem dobowej wielkości uboju oraz rozbudową oczyszczalni ścieków o nowe elementy, także do przedsięwzięć, o których mowa w § 3 ust. 2 pkt 2, w związku z § 3 ust. 1 pkt 54b (zabudowa przemysłowa), pkt 73 (urządzenia lub zespoły urządzeń umożliwiające pobór wód podziemnych o zdolności poboru wody nie mniejszej niż 10 m³/h), pkt 80 (instalacje do oczyszczania ścieków przemysłowych), pkt 93 (instalacja do przetwórstwa produktów pochodzenia zwierzęcego o zdolności produkcyjnej nie mniejszej niż 50 Mg/rok), pkt 96 (instalacje do uboju zwierząt) i pkt 99 (instalacje do pakowania produktów zwierzęcych o zdolności produkcyjnej nie

mniej niż 50 Mg/rok) ww. rozporządzenia. W świetle poważnego, na podstawie art. 378 ust.1 ustawy P.o.ś. organem właściwym do zmiany aktualnego pozwolenia zintegrowanego jest Starosta Sieradzki.

Dla przedsięwzięcia obejmującego zwiększenie wielkości uboju zwierząt, wykonanie nowego, dwutorowego ujęcia wód podziemnych, rozbudowę istniejącej, przyzakładowej oczyszczalni ścieków i stacji uzdatniania wody wraz z infrastrukturą towarzyszącą, których realizacja przewidziana była na działkach nr ewid. 630, 636, 639, 585, 587, 673, 691, 664 obręb geod. Gruszczyce, gm. Błaszki, w wariantcie proponowanym przez wnioskodawcę, Burmistrz Błaszki wydał decyzję z dnia 22 lutego 2022 r., znak: RGO.6220.1.2020 o środowiskowych uwarunkowaniach, sprostowaną postanowieniem z dnia 05 maja 2022 r., znak: j.w.

Działając zgodnie z art. 61 §1 i §4 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2024, poz. 572) - zwanej dalej ustawą k.p.a., Starosta Sieradzki pismem z dnia 04 sierpnia 2022 r., znak: RS.6222.1.2018.kd zawiadomił prowadzącego instalację, działającego przez pełnomocnika, o wszczęciu postępowania w przedmiocie zmiany pozwolenia zintegrowanego. Ponieważ zmiana pozwolenia obejmowała również wprowadzanie ścieków przemysłowych do ziemi za pośrednictwem rowu, wylotem zlokalizowanym na działce nr ewid. 630 obręb geod. 15 Gruszczyce, gm. Błaszki o ww. fakcie zawiadomiono również Dyrektora Regionalnego Zarządu Gospodarki Wodnej w Poznaniu. Ponadto 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 (Dz. U. z 2023 r. poz. 1094 ze zm.), w celu zapewnienia możliwości udziału społeczeństwa w postępowaniu o zmianę pozwolenia zintegrowanego, tut. organ obwieszczeniem z dnia 04 sierpnia 2022 r. podał do publicznej wiadomości informację o wszczęciu postępowania w przedmiocie zmiany pozwolenia zintegrowanego, udzielonego decyzją Starosty Sieradzkiego z dnia 04 września 2018 r., znak: RS.6222.1.2018, a także o możliwości zapoznania się z dokumentacją oraz prawie do wniesienia uwag w terminie 30 dni od dnia ukazania się obwieszczenia. Ogłoszenie było dostępne na internetowej stronie Starostwa Powiatowego w Sieradzu oraz na tablicy ogłoszeń Starostwa, a także w Urzędzie Miejskim w Błaszczkach, na terenie zakładu Plukon Sieradz Sp. z o. o. w Gruszczytach (gm. Błaszki) oraz na tablicy ogłoszeń sołectwa Gruszczyce. W okresie udostępnienia wniosku nie zgłoszono żadnych uwag do przedmiotowego postępowania.

Analiza przedłożonego wniosku, wykazała, że wymaga on uzupełnienia i korekty zawartych w nim informacji. W związku z powyższym tut. organ pismem z dnia 02 marca 2023, znak: RS.6222.1.2018.kd wezwał wnioskodawcę do złożenia wyjaśnień i uzupełnienia informacji zawartych w przekazanym wniosku, w tym m. in. w zakresie:

- gospodarki wodno – ściekowej (przedłożony dokument nie spełniał wymagań określonych dla operatu wodnoprawnego, stanowiącego podstawę do udzielenia pozwolenia wodnoprawnego na wprowadzanie ścieków do ziemi, również przedstawiony przez wnioskodawcę sposób obliczenia zasięgu oddziaływania zamierzonego korzystania z wód budził wątpliwości organu, wniosek nie zawierał ponadto jednoznacznych informacji o ilości wytwarzanych i odprowadzanych do ziemi ścieków technologicznych oraz rocznej ilości pobieranej wody),
- gospodarki odpadowej (zawarte we wniosku informacje dot. miejsc i sposobu magazynowania niektórych wytwarzanych odpadów wymagały ujednolicenia z informacjami zawartymi w przedłożonym do wniosku operacie ppoż.),
- ochrony przed hałasem (informacje dot. źródeł hałasu wymagały doprecyzowania);
- procesów technologicznych (w opisie technologii oczyszczania ścieków wnioskodawca nie omówił m. in. postępowania z osadem po flotacji wstępnej, sposobu wykorzystania flotatora wtórnego po rozbudowie oczyszczalni ścieków w przypadku wystąpienia awarii osadnika wtórnego, nie wskazał istotnych parametrów technicznych planowanych urządzeń wchodzących w układ oczyszczania ścieków, a także nie omówił w sposób jasny procesu rozruchu oczyszczalni ścieków po rozbudowie).

Strona, działająca przez pełnomocnika, wniosła uzupełnienie, przy piśmie z dnia 25 maja 2023 r. (data wpływu do tut. organu 26.05.2023 r.). Złożona dokumentacja zawiera jednak nadal liczne braki i wymagała wniesienia dodatkowych wyjaśnień. Mając powyższe na uwadze w dniu 18 sierpnia 2023 r. w siedzibie Starostwa Powiatowego w Sieradzu odbyło się spotkanie z pełnomocnikiem firmy Plukon oraz pracownikiem ds. ochrony środowiska z firmy Plukon. Podczas spotkania wskazano zakres brakujących informacji, których strona nie przedłożyła. Pełnomocnik wnioskodawcy zobowiązał się do usunięcia zaistniałych nieprawidłowości w możliwie najkrótszym terminie. Uzupełnienie zostało wniesione do tut. organu przy piśmie z dnia 08 stycznia 2024 r. (data wpływu do tut. organu 12.01.2024r.). Do uzupełnienia wnioskodawca załączył m. in. wypisy z rejestru gruntów dla działek, na

których zlokalizowane są/lub z którymi sąsiadują odbiorniki ścieków odprowadzanych z zakładowej oczyszczalni ścieków, a także przedłożył aktualizację operatu ppoż. dla miejsc magazynowania odpadów (ze stycznia 2023 r.) wraz z postanowieniem Komendanta Powiatowego PSP w Sieradzu z dnia 13 lutego 2023 r., znak: PZ.5268.2.2023 uzgadniającym wymagania z zakresu ochrony ppoż. zawarte ww. aktualizacji. Kolejne uzupełnienie do wniosku strona, działająca przez pełnomocnika przedłożyła Staroście Sieradzkiemu przy piśmie z dnia 28 marca 2024 r. (data wpływu 04.04.2024 r.).

Istniejąca instalacja do uboju i rozbioru drobiu oraz instalacja do oczyszczania ścieków (w tym nowe elementy oczyszczalni, które mają być objęte niniejszą decyzją zmieniającą pozwolenie zintegrowane) zlokalizowane są na działkach o nr ewid. 636 i 639 obręb Gruszczyce, natomiast odprowadzanie ścieków oczyszczonych z zakładowej oczyszczalni ścieków nadal realizowane będzie kolektorem kanalizacyjnym, biegnącym po działce nr ewd. 630 obręb geod. 15 Gruszczyce, zakończonym wylotem do rowu bez nazwy. W ramach zamierzonej rozbudowy, instalacja do uboju i rozbioru drobiu nie ulega zmianie. Również stosowana w zakładzie technologia uboju i rozbioru drobiu będzie realizowana jak dotychczas. Ponieważ jednak wnioskodawca uszczegółowił/skorygował niektóre informacje zawarte w obowiązującym pozwoleniu, w tym przedstawił opis instalacji pomocniczych, powiązanych technologicznie z instalacjami IPPC, dlatego tut. organ, w celu zachowania przejrzystości opisu, w pkt I.2.1.1. zmienianej decyzji zawarł cały opis operacji i urządzeń wykorzystywanych w procesie uboju i rozbioru drobiu, rozszerzając ten punkt również o opis i urządzenia instalacji powiązanych technologicznie z instalacjami IPPC. Z uwagi na to, że we wniosku o zmianę pozwolenia nie wskazano parametrów technicznych niektórych urządzeń linii uboju i rozbioru, mimo że zostały one określone w obowiązującym pozwoleniu, dlatego tut. organ w tym zakresie nie dokonał zmiany pozwolenia. Dobowy cykl pracy instalacji do uboju i rozbioru drobiu (jego poszczególne etapy) realizowany będzie jak dotychczas. Nastąpi natomiast dobowy wzrost wydajności instalacji. Praca linii rozbiorowej i ubojowej (tj. wszystkich operacji realizowanych w ramach uboju i rozbioru drobiu), w stosunku do obecnie eksploatowanej instalacji, wydłuży się z 10 h do 18 h. Wnioskodawca przedstawił we wniosku przewidywany, docelowy rozkład czasu pracy zakładu po zwiększeniu dobowej wydajności uboju kurcząt. Dobowa wielkość ubijanych kurcząt zwiększy się ze 150 tys. szt. do 260 tys. szt., przy czym godzinowa wydajność linii uboju i rozbioru pozostanie bez zmian (15 tys. szt./h). Nie zmieni się również roczny czas pracy instalacji do uboju i rozbioru, i nadal wynosić będzie 300 dni (przez 65 dni w roku produkcja nie będzie prowadzona). Natomiast przez wszystkie dni w roku pracować będą: SUW, zakład mrożenia, chłodnictwo oraz oczyszczalnia ścieków. Mając powyższe na uwadze, tut. organ w części I. w pkt I.1 oraz I.2. decyzji zmienianej dostosował warunki niniejszego pozwolenia do stanu docelowego w zakresie parametrów instalacji. Ww. punktach, uwzględnił również instalacje pomocnicze (nieobjęte obowiązkiem uzyskania pozwolenia zintegrowanego), powiązane technologicznie z instalacjami IPPC.

Powyższe zmiany przyczynią się do znacznego wzrostu zapotrzebowania na wodę (głównie instalacji IPPC), a także spowodują wzrost ilości wytwarzanych i odprowadzanych do środowiska ścieków przemysłowych (przy czym ilość dopływających na zakładową oczyszczalnię ścieków stanowić będzie jak dotychczas 98 % ilości pobieranej w zakładzie wody). W związku ze wzrostem (w stosunku do obowiązującego pozwolenia zintegrowanego) zapotrzebowania na wodę: z ilości $Q_r = 377\,550,0 \text{ m}^3/\text{rok}$ do $Q_r = 566\,400,0 \text{ m}^3/\text{rok}$, a także zwiększeniem ilości wytwarzanych ścieków z $Q_r = 369\,999,0 \text{ m}^3/\text{rok}$ do $Q_r = 555\,073,0 \text{ m}^3/\text{rok}$ konieczna była budowa dodatkowego nowego obiektu do ujmowania wody podziemnej z neogeńskiego poziomu wodonośnego, składającego się z dwóch otworów studziennych o łącznej wydajności $45 \text{ m}^3/\text{h}$, a także rozbudowa istniejącej instalacji oczyszczania ścieków przemysłowych m. in. o trzeci dodatkowy reaktor biologiczny oraz osadnik wtórny.

Technologia oczyszczania ścieków przemysłowych, po rozbudowie zakładu, nie ulegnie zmianie. Oczyszczanie ścieków realizowane nadal będzie z wykorzystaniem procesów: mechanicznych (sito obrotowe, flotator wstępny – bez zmian), chemicznych (głównie strącanie fosforu) oraz biologicznych, opartych o metodę osadu czynnego (denitryfikacja i nitryfikacja). Wytwarzany po flotacji wstępnej osad, magazynowany w dwóch identycznych zbiornikach, będzie zbywany jak do tej pory w postaci uwodnionej lub dzięki zainstalowanej wirówce dekantacyjnej również w tzw. formie suchej po odwodnieniu na tej wirówce. W związku z rozbudową oczyszczalni ścieków o nowe elementy, ścieki z istniejącej komory kontaktowej podawane będą do trzech, a nie jak do tej pory dwóch, komór biologicznego oczyszczania. Natomiast mieszanina oczyszczonych ścieków i osadu czynnego z ww. reaktorów odpływać będzie do nowego urządzenia – osadnika wtórnego. Wydzielenie ilości osadu nadmiernego ze ścieków (prowadzone do tej pory na flotatorze wtórnym), realizowane będzie obecnie w procesie sedymentacji osadu biologicznego. Osad czynny z osadnika wtórnego będzie częściowo recykulowany do trzech komór biologicznego oczyszczania, natomiast nadmiar kierowany będzie na flotator wtórny, a następnie na

wirówkę dekantacyjną (celem zmniejszenia uwodnienia osadu). Po procesie sedymentacji sklarowane ścieki oczyszczone z osadnika wtórnego, odprowadzane będą do ziemi, za pośrednictwem rowów.

Mając na uwadze wprowadzone zmiany, tut. organ w części I, w ppkt I.2.2.1. litera A sentencji niniejszej decyzji dot. układu mechanicznego i chemicznego oczyszczania ścieków (który zgodnie z wnioskiem nie uległ zmianie w stosunku do stanu obecnego) dostosował tylko niektóre zapisy zawarte w obowiązującym pozwoleniu do stanu faktycznego i jednocześnie nadał nowe brzmienie zapisom zawartym w literze B ww. podpunktu dot. układu biologicznego oczyszczania ścieków (z wyjątkiem wyliczenia a), które pozostawiono bez zmian). Zgodnie z wnioskiem strony część biologiczna instalacji do oczyszczania ścieków rozbudowana została o trzeci reaktor biologiczny, osadnik wtórny, pompownię osadu nadmiernego oraz studzienkę pompy osadu pływającego i piany. Na żądanie strony tut. organ uchylił ww. podpunkcie literę D. Wg wnioskodawcy, awaryjny zbiornik buforowy do magazynowania nienależycie oczyszczonych ścieków, na wypadek wystąpienia awarii urządzeń oczyszczalni, nie jest wykorzystywany przez prowadzącego instalację. Ponadto w celu zachowania przejrzystości opisu technologii oczyszczania ścieków, tut. organ w ppkt I.2.2.2. niniejszej decyzji zamieścił ww. opis w całości, z uwzględnieniem wprowadzonych zmian w pracy instalacji.

Zwiększenie dobowej wydajności instalacji do uboju i rozbioru drobiu oraz rozbudowa oczyszczalni ścieków wpływać będzie również na zwiększenie ilości i rodzajów wytwarzanych w zakładzie odpadów (w tym wytwarzanych osadów w procesie oczyszczania ścieków: poflotacyjnego oraz nadmiernego), ilości powstających UPPZ, wielkości zużywanej energii, materiałów i środków chemicznych, a także opakowań z tworzyw sztucznych, papieru, drewna i wielomateriałowych (ww. wielkości dotyczą również instalacji pomocniczych, powiązanych technologicznie z instalacjami IPPC, w szczególności w zakresie wytwarzanych odpadów, czy zużywanych do mycia i dezynfekcji środków chemicznych).

Na żądanie strony, tut. organ w sentencji niniejszej decyzji, określił łączną wielkość zużywanej w roku energii elektrycznej dla całego zakładu (tj. zarówno na potrzeby instalacji IPPC, instalacji powiązanych technologicznie z instalacjami IPPC jak i na potrzeby ogólnozakładowe). Wg wnioskodawcy zakład nie jest wyposażony w podliczniki umożliwiające rozdział energii na poszczególne instalacje, co uniemożliwia wskazanie tej wielkości wyłącznie na potrzeby funkcjonujących instalacji np. IPPC. Ponadto w decyzji dostosowano roczne wielkości przyjmowanych do uboju kurcząt, a także skorygowano rodzaje i ilości niektórych materiałów zużywanych w zakładzie. Wykorzystywane do tej pory opakowania z tworzyw sztucznych, z papieru oraz opakowania z drewna uległy znacznemu wzrostowi, w stosunku do wielkości tych opakowań, które mogły być wykorzystywane w obowiązującej decyzji. Dodatkowo strona wniosła o ujęcie w pozwoleniu opakowań wielomateriałowych w ilości 100 Mg/rok. Dokonane wyżej zmiany zostały uwzględnione odpowiednio w części II. pkt II.1. i II.2. oraz ppkt II.3.1. niniejszej decyzji.

Zmianie uległy także rodzaje i ilości substancji chemicznych, które będą wykorzystywane do mycia i dezynfekcji zakładu. Wg informacji zawartych we wniosku, wzrost ilości ww. substancji wynika głównie z objęcia niniejszym pozwoleniem zintegrowanym również pozostałych instalacji niebędących instalacjami IPPC, na których mycie i dezynfekcję te środki są zużywane. Dodatkowo wnioskodawca wyjaśnił, że nazwy podanych środków chemicznych należy traktować jako przykładowe, ponieważ w przypadku np. zmiany dostawcy, mogą ulec one zmianie. Mając powyższe na uwadze tut. organ w przypisie nr 1 w części II pkt 3.2 sentencji decyzji dopuścił stosowanie środków chemicznych o innych, niż wymienione w niniejszej decyzji, nazwach handlowych, pod warunkiem, że skład i właściwości zastosowanych zamiennie środków, będą zachowane. Magazynowanie środków chemicznych do mycia i dezynfekcji, zgodnie z wnioskiem, prowadzone będzie w dwóch miejscach na terenie zakładu (tj. w budynku ubojni oraz w zakładzie mrożenia).

W niniejszej decyzji zmieniono również roczne ilości substancji chemicznych wykorzystywanych w instalacji oczyszczania ścieków. Dodatkowo, w toku postępowania, wnioskodawca wystąpił o możliwość stosowania, na zakładowej oczyszczalni ścieków, również mleka wapiennego (tut. organ w sentencji niniejszej decyzji dodatkowo wskazał, że może to być również inna substancja o podobnych właściwościach). Zgodnie z wnioskiem prowadzącego instalację, ww. środek będzie stosowany zamiennie z wodorotlenkiem sodu (lub inną substancją o podobnych właściwościach), ujętym w obowiązującym pozwoleniu. Łączna wielkość zużywanego w danym roku mleka wapiennego Ca(OH)_2 /ługu sodowego NaOH (lub innej substancji o podobnych właściwościach), nie przekroczy 240,0 Mg. Magazynowanie ww. środków chemicznych, zgodnie z wnioskiem, prowadzone jest w dwóch miejscach, na obiektach oczyszczalni ścieków.

W niniejszym pozwoleniu uwzględniono również rodzaje i roczne ilości środków chemicznych wykorzystywanych na potrzeby instalacji pomocniczej, powiązanej z instalacją IPPC, tj. stacji uzdatniania wody SUW. Magazynowanie ww. środków prowadzone będzie w wyznaczonym miejscu

w pomieszczeniu stacji SUW I i SUW II oraz poza budynkiem (w sąsiedztwie zakładu mrożenia) w dwóch zbiornikach na solankę o poj. 25 m³ każdy.

Dobowy wzrost wydajności instalacji IPPC przyczyni się również do istotnego wzrostu ilości wytwarzanych materiałów ubocznych pochodzenia zwierzęcego (UPPZ), tj. materiałów kat. 2 i kat. 3. Wprowadzone zmiany zostały uwzględnione w części II pkt II.4. niniejszej decyzji. Jednocześnie zmianie nie ulegnie dotychczasowy sposób magazynowania ww. materiałów. Powstające produkty uboczne, w tym krew gromadzone będą nadal w stalowych zbiornikach dwupłaszczowych chłodzonych glikolem (4 zbiorniki UPPZ po 35 m³ każdy i 2 zbiorniki na krew po 12 m³ każdy), wyposażonych w czujniki napełnienia, a w przypadku skratek i pierza w kontenerach, zlokalizowanych w chłodzonych pomieszczeniach. Wg informacji zawartych we wniosku wzrost ilości wytwarzanych UPPZ skutkować będzie dwukrotnym wzrostem częstotliwości wywozu tych materiałów z terenu oczyszczalni.

Wg aktualnego pozwolenia zintegrowanego wnioskodawca jest uprawniony do eksploatacji 16 punktowych źródeł hałasu obejmujących centralne wentylacyjne oraz wyrzutnie dachowe. Na wniosek strony uzupełniono obowiązujące pozwolenie o dodatkowe źródła punktowe, których łączna liczba stanowić będzie obecnie 102 źródła, przy czym ww. źródła obejmują zarówno źródła instalacyjne jak i nieinstalacyjne (będące np. źródłami instalacji pomocniczych, powiązanych z instalacjami IPPC), eksploatowane na terenie zakładu. Zgodnie z wnioskiem 14 wymienionych w Tabeli 1b sentencji niniejszej decyzji źródeł (ozn. Wd14 – Wd27) to źródła nowe (z czego 13 zaliczonych zostało do źródeł instalacyjnych), do tej pory nie pracujące. Ponadto tut. organ, na żądanie strony, zamieścił w sentencji niniejszej decyzji także instalacyjne i nieinstalacyjne źródła kubaturowe oraz źródła komunikacyjne. Wszystkie ww. źródła wpływają na klimat akustyczny terenów, zlokalizowanych poza zakładem.

Wnioskodawca przeprowadził i przedstawił analizę oddziaływania istniejących i nowych źródeł hałasu na klimat akustyczny podczas ich eksploatacji. Dla 14 nowych źródeł punktowych, a także dla pięciu istniejących źródeł hałasu obliczenia wykonano z uwzględnieniem dodatkowych wymagań dot. ochrony środowiska (m. in. w zakresie maksymalnych poziomów mocy akustycznej z jakimi te źródła mogą być eksploatowane, dlatego w przypadku czterech źródeł istniejących zastosowano wyciszenie polegające na obniżeniu dotychczasowych poziomów mocy o 5 dB, a w przypadku piątego źródła zmieniono kierunek rozchodzenia się dźwięku), które określone zostały w pkt III ppkt 7 i 8 przedłożonej do wniosku decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach. Powyższe przeanalizowano również w odniesieniu do hałasu komunikacyjnego, występującego na terenie zakładu. Wg wniosku prognozowany poziom hałasu emitowanego do środowiska, z uwzględnieniem przyjętych do obliczeń źródeł instalacyjnych oraz komunikacyjnych (poruszających się po terenie zakładu) nie przekracza dopuszczalnych poziomów hałasu, ustalonych w przepisach prawa, dla terenów chronionych akustycznie (określone w obowiązującym pozwoleniu dopuszczalne poziomy hałasu nie uległy zmianie).

Mając powyższe na uwadze tut. organ, dokonał zmiany w części IV ppkt IV.1.1. obowiązującej decyzji, poprzez uwzględnienie dodatkowych źródeł hałasu. Ponadto, zgodnie z wnioskiem strony i stosownie do art. 211 ust. 6 pkt 6 ustawy P.o.ś, w Tabeli 1a, 1b i 1c określono rozkład czasu pracy poszczególnych źródeł hałasu dla doby. Ponadto w Tabeli 1a i 1b oznaczono również źródła niebędące źródłami instalacji IPPC.

Na prowadzącym instalację IPPC ciąży obowiązek wykonywania pomiarów emisji hałasu do środowiska. Na dzień wydania decyzji zmieniającej, częstotliwość wykonywania pomiarów hałasu reguluje § 8. ust. 2 i 3 rozporządzenia Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 7 września 2021 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji (Dz. U. 2023 poz. 1706) – zwanego dalej rozporządzeniem w sprawie prowadzenia pomiarów. W myśl obowiązujących przepisów Spółka prowadzi i powinna prowadzić ww. pomiary oraz przedkłada i nadal powinna przedkładać wyniki tych pomiarów do tut. organu z częstotliwością raz na dwa lata.

Zgodnie z wnioskiem, w części IV ppkt IV.2.1. sentencji niniejszej decyzji, określono rodzaje i ilości odpadów wytwarzanych w związku z pracą instalacji IPPC, a także w związku z pracą pozostałych instalacji, powiązanych technologicznie z ww. instalacjami, tj. zakładu mrożenia z mroźnią składową, SUW oraz instalacji do pakowania wyrobów gotowych. Wg aktualnego pozwolenia prowadzący instalację jest uprawniony do wytwarzania siedmiu rodzajów odpadów z podgrupy 02 02, 15 01, 15 02 oraz 16 02, w tym dwóch odpadów niebezpiecznych. Obecnie pozwoleniem objętych ma być dziesięć rodzajów odpadów, obejmujących osady z zakładowej oczyszczalni ścieków, oleje przepracowane, opakowania z papieru i tektury, opakowania z tworzyw sztucznych, z drewna i wielomateriałowe, opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych, sorbenty niebezpieczne i inne niż niebezpieczne, a także zużyte urządzenia elektryczne. Zgodnie z żądaniem strony, pozwoleniem nie będą już objęte odpady o kodzie 15 01 10*, 15 02 03 oraz 16 02 13* (nie uwzględniono ich w zmienianym pozwoleniu). Prowadzący instalację wystąpił natomiast o dodatnie nowych rodzajów odpadów, w tym niebezpiecznych,

z podgrupy 13 01, 13 02. Strona zamierza również nadal wytwarzać odpady z podgrupy 02 02, 15 01, 15 02 oraz 16 02. Analiza wniosku wykazała, że w stosunku do obowiązującego pozwolenia zintegrowanego, nastąpi znaczny wzrost wytwarzanych odpadów niebezpiecznych oraz innych niż niebezpieczne. W sentencji niniejszej decyzji określono docelowe roczne wielkości poszczególnych rodzajów wytwarzanych odpadów. Ponadto w związku z pracą oczyszczalni ścieków wytwarzane są i nadal będą osady tj. poflotacyjny oraz nadmierny. Magazynowanie osadu po flotacji wstępnej realizowane będzie jak do tej pory w dwóch zbiornikach o poj. 30 m³ każdy. Ww. osad może być zbywany w formie płynnej lub po odwodnieniu na wirówce dekantacyjnej. Odwirowany osad kierowany jest bezpośrednio na naczepę pojazdu, usytuowaną pod dekanterem i wywożony z terenu zakładu do dalszego zagospodarowania. Odbiór odpadu realizowany jest obecnie raz dziennie, przez 6 dni w tygodniu. Docelowo osad poflotacyjny będzie usuwany z terenu zakładu do 3 razy na dobę, przez 6 dni w tygodniu. Również osad nadmierny, z osadnika wtórnego, poprzez flotator wtórny, kierowany będzie na wirówkę dekantacyjną, skąd trafiać będzie bezpośrednio na naczepę pojazdu. Po jej napełnieniu osad będzie wywożony z terenu zakładu w celu jego dalszego zagospodarowania (odpad nie będzie magazynowany w miejscu jego wytwarzania). Obecnie osad biologiczny wywożony jest z terenu zakładu co 4-5 dni, docelowo wywożony będzie raz na dobę, przez 5 dni w ciągu tygodnia.

W części IV ppkt IV.2.1. (Tabela 3) oraz ppkt IV.2.2. (Tabela 4) sentencji niniejszej decyzji wskazano warunki dotyczące wytwarzania odpadów z uwzględnieniem nowych rodzajów odpadów, podano ich podstawowy skład chemiczny i właściwości, a także wskazano miejsca magazynowania i sposób postępowania z odpadami. Dodatkowo miejsca magazynowania wytwarzanych w instalacji IPPC, a także instalacji powiązanych technologicznie z ww. instalacjami, odpadów oznaczone zostały na załączonej do decyzji (stanowiącej jej integralną część) mapie poglądowej – Załącznik nr 3.

Zaproponowany przez stronę sposób magazynowania odpadów uwzględnia wymagania ustalone w obowiązującym rozporządzeniu Ministra Klimatu z dnia 11 września 2020 r. w sprawie szczegółowych wymagań dla magazynowania odpadów (Dz. U. 2020, poz. 1742). Przyjęte przez prowadzącego instalację rozwiązania zabezpieczają środowisko przed ich ewentualnym negatywnym oddziaływaniem. Odpady są tymczasowo gromadzone na terenie zakładu w wyznaczonych miejscach, w sposób dostosowany do właściwości chemicznych i fizycznych odpadów, w szczególności z wykorzystaniem pojemników i kontenerów (o pojemności dostosowanej do ilości gromadzonych odpadów). Powyższe zapobiega rozprzestrzenianiu się odpadów poza wyznaczone do tego miejsca ich magazynowania, w tym przeznaczone do tego celu pojemniki czy kontenery. W przypadku odpadów niebezpiecznych (tj. np. przepracowane oleje, gromadzone w zamykanych beczkach), miejsca ich magazynowania wyposażone zostały w wanny, które zabezpieczają odpady przed ewentualnym rozlaniem. Wnioskodawca jest również zobowiązany przestrzegać łącznej masy magazynowanych w tym samym czasie odpadów niebezpiecznych (tj. w miejscach przeznaczonych do ich gromadzenia oraz na terenie całego zakładu), a także odpadów palnych, o których mowa w operacie ppoż. Ponadto wszystkie miejsca magazynowania odpadów są ogrodzone i chronione przed dostępem osób nieuprawnionych.

Ponieważ wytwarzane w instalacjach odpady, w części, stanowią również odpady palne, mogące brać udział w procesie spalania (są zdolne do palenia się), to stosownie do art. 183c. ust. 6 ustawy P.o.ś., w związku z art. 202 ust. 1 ww. ustawy prowadzący instalację był zobligowany do wykonania operatu przeciwpożarowego, o którym mowa w art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. odpadach (Dz. U. z 2023 r. poz. 1587 ze zm.) – zwanej dalej ustawą o odpadach. W przedłożonym do tut. organu operacie ppoż. z grudnia 2020 r., zaktualizowanym opracowaniem ze stycznia 2023 r., sporządzonym przez inżyniera pożarnictwa (nr upr.11089), do odpadów palnych zaliczono m. in. zużyte oleje, odpady opakowaniowe z papieru/tektury, tworzyw sztucznych oraz z drewna, zanieczyszczone czyściwo i ubrania ochronne. W operacie ppoż. wskazano miejsca magazynowania poszczególnych odpadów palnych na terenie zakładu oraz podano max. ilości tych odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie. Miejsca magazynowania odpadów palnych znajdują się w strefie pożarowej nr 7 – budynku ubojni (oznaczone na załączonym rysunku planu jako sektor A, B, C), strefie pożarowej nr 1 – budynku zakładu mrożenia (sektor D) oraz w strefie pożarowej z odpadami stałymi (sektor E) – plac składowy poza budynkiem. Dodatkowo zgodnie z operatem ppoż. ze stycznia 2023 r., w strefie pożarowej nr 1 – budynku zakładu mrożenia, magazynowany może być odpad o kodzie 13 02 08* (Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarne) w ilości nie większej niż 200 kg. Jeżeli ww. miejscu wnioskodawca będzie magazynował także odpady o kodzie 13 01 11* (Syntetyczne oleje hydrauliczne) to łączna ilość tych odpadów nie może przekroczyć 200 kg w tym miejscu, przy czym na terenie zakładu łączna max. masa gromadzonych w tym samym czasie olejów o kodzie 13 01 11* i 13 02 08* nie może przekroczyć 400 kg (warunek ten zamieszczono w przypisie nr 4 do Tabeli 4, pkt IV.2.2). Poszczególne odpady należy gromadzić selektywnie.

Pismem z dnia 09 kwietnia 2024 r., znak: RS.6222.1.2018.um Starosta Sieradzki, działając na podstawie art. 183c ust. 2, w związku z art. 202 ust. 1 ustawy P.o.ś., zwrócił się do Komendanta Powiatowego PSP w Sieradzu z prośbą o przeprowadzenie kontroli instalacji, obiektu budowlanego lub jego części, w tym miejsc magazynowania odpadów, w zakresie spełnienia wymagań określonych w przepisach dot. ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, ustalonymi w operacie przeciwpożarowym (tut. organ przesłał do organu kontrolnego zarówno operat z grudnia 2020 r., jak i aktualizację operatu ze stycznia 2023 r.), o którym mowa w art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy o odpadach i w postanowieniu Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Sieradzu (z dnia 20 stycznia 2021 r., znak: PZ.5513.1.2021 oraz z dnia 13 lutego 2023 r., znak: PZ. 5268.2.2023). Wniósł również o wydanie postanowienia w przedmiocie spełnienia ww. wymagań w myśl art. 183c ust. 3 ustawy P.o.ś.

Postanowieniem z dnia 29 kwietnia 2024 r., znak: PZ.5260.8.2024 Komendant Powiatowy PSP w Sieradzu stwierdził spełnienie bez uwag wymagań określonych w przepisach dot. ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, ustalonymi w operacie ppoż. ze stycznia 2023 r., opracowanym przez inżyniera pożarnictwa (nr upr. 11089). Dodatkowo w uzasadnieniu do ww. postanowienia wskazał, że podczas przeprowadzonych czynności kontrolno – rozpoznawczych nie stwierdzono nieprawidłowości z zakresu ochrony ppoż. Wyjaśnił także, że szczegółowa charakterystyka pożarowa obiektu, gdzie magazynowane są odpady, opisana została w operacie przeciwpożarowym. Mając powyższe na uwadze tut. organ, zgodnie z art. 188 ust. 2b. pkt 8 ustawy P.o.ś. i w związku z art. 202 ust. 1 ww. ustawy, uzupełnił obowiązujące pozwolenie zintegrowane, dodając w części IV. sentencji niniejszej decyzji ppkt IV.4., w którym wskazał wymagania wynikające z warunków ochrony przeciwpożarowej instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów, zgodnie z operatem przeciwpożarowym ze stycznia 2023 r., którego ostateczna wersja Komendanta Powiatowego PSP w Sieradzu znajduje się również w posiadaniu Spółki Plukon Sieradz Sp. z o. o.

Woda dla potrzeb instalacji do uboju i rozbioru drobiu oraz instalacji do oczyszczania ścieków, a także instalacji powiązanych technologicznie z instalacjami IPPC, funkcjonujących na terenie zakładu oraz do celów socjalno – bytowych pracowników, była do tej pory pobierana z istniejącego zakładowego ujęcia dwuotworowego o łącznej wydajności 53,6 m³/h (w oparciu o wydanie przez Starostę Sieradzkiego pozwolenie wodnoprawne, udzielone decyzją z dnia 22.12.2017 r., znak: RS.6341.43.2016.żk), zlokalizowanego na działce nr ewid. 636 obręb geodezyjny 15 Gruszczyce. Nowe ujęcie wody podziemnej, składające się z dwóch otworów studziennych o łącznej wydajności 45 m³/h (na pobór wód z ww. ujęcia wnioskodawca uzyskał sektorowe pozwolenie wodnoprawne, udzielone decyzją Dyrektora Zarządu Zlewni Wód Polskich w Kaliszu Państwowego Gospodarstwa Wodnego Wody Polskie, z dnia 17.11.2022 r., znak: PO.ZUZ.2.4210.300.2022.BK), zlokalizowane jest (w kierunku północno – wschodnim od terenu zakładu), na działkach o nr ewid. 585 i 587 obręb j.w.

Mając powyższe na uwadze, w części V decyzji zmienianej dot. gospodarki wodnej, tut. organ uzupełnił zawarte tam informacje m. in. poprzez wskazanie nowego ujęcia wody, które będzie wykorzystywane przez zakład (na potrzeby instalacyjne IPPC oraz pozainstalacyjne) wraz z podaniem jego lokalizacji.

Ponadto zawarte w obowiązującym pozwoleniu informacje (w tym dot. gospodarki wodnej) oraz ustalone w nim warunki funkcjonowania, odnosiły się wyłącznie do instalacji IPPC, objętych obowiązkiem uzyskania pozwolenia zintegrowanego. Wg wniosku zakład nie posiada podliczników umożliwiających monitorowanie wielkości zużywanej wody na poszczególne instalacje funkcjonujące na terenie zakładu, w tym na potrzeby każdej instalacji IPPC, czyli z podziałem na zużycie do celów uboju, rozbioru i oczyszczalni ścieków (mimo obowiązku wynikającego z pozwolenia, określonego w pkt IX.4., wnioskodawca nie realizował tego obowiązku z uwagi na brak możliwości technicznych). Brak możliwości zainstalowania urządzeń pomiarowych na wewnętrznej sieci wodociągowej, spowodował że strona wystąpiła o włączenie do pozwolenia zintegrowanego również instalacji powiązanych technologicznie z instalacjami IPPC. W związku z powyższym tut. organ zawarł w obowiązującej decyzji zapisy ww. zakresie i zmienił je zgodnie z wnioskiem strony. Wg wnioskodawcy woda zużywana będzie do celów produkcyjnych, przygotowania wody (uzdatniania), mycia w trakcie produkcji i po procesie produkcyjnym (mycie urządzeń, ścian, posadzek), a także podczas postoju instalacji do uboju i rozbioru drobiu (kiedy nie będzie prowadzony ubój i rozbiór, a pracowała będzie SUW, chłodnictwo, zakład mrożenia z mroźnią składową oraz oczyszczalnia ścieków) oraz do celów socjalno – bytowych. Wg przyjętych założeń postój instalacji uboju i rozbioru w ciągu roku trwać będzie 65 dni, natomiast instalacje te będą pracowały przez pozostałe 300 dni w roku. W związku z powyższym w pkt V.1. sentencji decyzji wskazano wszystkie cele (tj. instalacji IPPC jak i instalacji pomocniczych, powiązanych technologicznie z

instalacjami IPPC), na które będzie w zakładzie zużywana woda, w tym cele socjalno – bytowe pracowników (przy czym zużycie wody na cele socjalne stanowi, wg wniosku, 9261,0 m³/rok). Natomiast w pkt V.3. ustalono prognozowane przez wnioskodawcę łączne zapotrzebowanie na wodę wykorzystywaną na potrzeby instalacji IPPC oraz instalacji pomocniczych, powiązanych technologicznie z instalacjami IPPC, a także na cele socjalno - bytowe (tj. ilości max. w m³/s i w m³/h oraz dopuszczalne w m³/r.). Ponieważ we wniosku prowadzący instalację nie wskazał średnio dobowej wielkości zapotrzebowania na wodę w zakładzie, dlatego tut. organ obliczył i wskazał prawidłową wartość $Q_{\text{sr.d}} = 1551,79 \text{ m}^3/\text{d}$ (rozumianą jako $Q_r/365$ dni, przy czym Q_r to suma $Q_{\text{sr.d}}$ (czasie pracy instalacji IPPC) x 300 dni pracy instalacji + $Q_{\text{sr.d}}$ (czas postoju instalacji IPPC) x 65 dni postoju).

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. Mając powyższe na uwadze, w decyzji zmieniającej pozwolenie zintegrowane, nie udzielono pozwolenia na pobór wody (pobór wody z ujęcia realizowany jest w ramach odrębnego pozwolenia wodnoprawnego), wskazano tylko łączne ilości wody wykorzystywanej dla potrzeb instalacji IPPC oraz instalacji pomocniczych, powiązanych technologicznie z ww. instalacją oraz na cele socjalne.

Dostosowania do zmienionych warunków pozwolenia wymagały również informacje zawarte w części VI. zmienianej decyzji. Tut. organ usunął zapis dot. ścieków socjalno – bytowych, które nie dopływają na zakładową oczyszczalnię ścieków. Ww. ścieki czasowo gromadzone są w podziemnym, 3-komorowym, betonowym zbiorniku (zlokalizowanym w pomieszczeniu oczyszczalni ścieków, tj. w obrębie flotatora końcowego), z którego są następnie wywożone taborem asenizacyjnym przez firmy zewnętrzne. W pkt VI.1. ww. części decyzji zmieniono ilości wytwarzanych ścieków przemysłowych, które będą obecnie odprowadzane na oczyszczalnię ścieków z terenu całego zakładu. Ponadto wykonane przez tut. organ obliczenia kontrolne do wskazanych we wniosku obliczeń dopuszczalnej wielkości rocznej wytwarzanych ścieków Q_r wykazały, że wymagają one niewielkiej korekty w zakresie wartości podanej przez wnioskodawcę (wielkość 555 075,0 m³ skorygowano na 555 073,0 m³).

Zgodnie z wnioskiem zakładowa oczyszczalnia ścieków, w ramach przepustowości hydraulicznej, może przyjąć max. 140 m³/h ścieków dopływających z terenu zakładu. Zadeklarowana przez wnioskodawcę max. godzinowa ilość wszystkich dopływających do oczyszczalni ścieków (stanowiących 98 % wielkości zużywanej wody) wyniesie $Q_{\text{hmax}} = 135,80 \text{ m}^3/\text{h}$. Dopływ ścieków z instalacji do uboju i rozbioru drobiu odbywał się będzie jak do tej pory przez 6 dni w tygodniu. Instalacja do oczyszczania ścieków pracować będzie natomiast w systemie ciągłym 24h/d przez 7 dni w tygodniu.

Wg wniosku ścieki dopływające do zakładowej oczyszczalni charakteryzować się będą dużą zawartością substancji organicznych, a także wysokim stężeniem zawiesin i substancji biogenych. Podana we wniosku jakość ścieków surowych ulega zmianie (nastąpił znaczny wzrost wartości substancji zanieczyszczających), w stosunku do wartości substancji zanieczyszczających określonych w pkt VI.2. obowiązującego pozwolenia. Wnioskodawca wyjaśnił, że na znaczny wzrost wartości poszczególnych substancji zanieczyszczających w ściekach surowych ma wpływ dokarmianie drobiu przez hodowców przed ich transportem do uboju w Gruszczycach, również zbyt duża waga ubijanych ptaków, a także brak dochowania należytej staranności przez pracowników firmy przeprowadzającej sprzątanie – mycie maszyn i urządzeń oraz pomieszczeń hal produkcyjnych (posadzki/ściany), poprzez niedokładne usuwanie odpadów poprodukcyjnych (np. resztek mięsa), które powinny być zebrane i trafić do przeznaczonych do tego celu kontenerów, są natomiast splukiwane do kanalizacji, gdzie ulegają rozkładowi, wpływając na zwiększenie stężenia substancji zanieczyszczających w ściekach dopływających do oczyszczalni ścieków. We wniosku strona podała skład i jakość ścieków surowych, dopływających do oczyszczalni ścieków, w których oprócz zanieczyszczeń określonych w obowiązującym pozwoleniu (tj. azot amonowy, azot ogólny, azot azotanowy, azot azotynowy, fosfor ogólny, ChZT_{Cr} , BZT_5 , zawiesina ogólna oraz substancje ekstrahujące się eterem naftowym) uwzględniła również takie substancje jak: chlorki, chlor ogólny, absorbowane związki chloroorganiczne (AOX) oraz ogólny węgiel organiczny (OWO). Wg pkt IX.5.litera B. obowiązującego pozwolenia zintegrowanego prowadzący instalację jest zobligowany wykonywać badania jakości ścieków surowych poprodukcyjnych również z uwzględnieniem dodanych zanieczyszczeń. Zgodnie więc z żądaniem wnioskodawcy, tut. organ w pkt VI.2. sentencji niniejszej decyzji, określił stężenia poszczególnych zanieczyszczeń w ściekach surowych, a także rozszerzył skład tych ścieków o cztery wyżej podane substancje.

Po procesie sedymentacji w osadniku wtórnym, sklarowane ścieki oczyszczone, odprowadzane są istniejącym kolektorem $\varnothing$ 250 mm, zakończonym wylotem do rowu bez nazwy (wylot obudowany przyczółkiem betonowym). Krótkim odcinkiem ww. rowu ścieki dopływają do rowu melioracyjnego R-J-2, w km 8+65, który następnie łączy się z rowem R-J, uchodzącym z kolei do rzeki Trojanówki, w km 31+626.

Na dzień wydania obowiązującej treści pozwolenia zintegrowanego, rów melioracyjny R-J-2, zlokalizowany był na działce nr ewid. 110 obręb Wrząca. Zgodnie z obecnym stanem prawnym (do wniosku strona załączyła, wydane przez Starostę Sieradzkiego, aktualne wypisy z rejestru gruntów, dla działek znajdujących się w bezpośrednim sąsiedztwie ww. rowu) rów R-J-2 (na odcinku wyznaczonego obecnie zasięgu oddziaływania wynoszącego 180 m) został włączony w grunty osób fizycznych, sąsiadujących z rowem. We wniosku strona wskazała, że ww. odcinek rowu położony jest na działkach o nr ewid.: 630, 631, 634, 635/4, 636, 628 obręb Gruszczyce oraz działkach 110/1, 110/2, 117, 116/2, 115, 114 obręb Wrząca (rów przebiega po granicy obrębów ewidencyjnych). Szczegółowa analiza złożonych wypisów i map ewidencyjnych wykazała, że wnioskodawca nieprawidłowo podał nr działek, na których zlokalizowany jest ww. odcinek koryta rowu R-J-2. Z ustaleń tut. organu wynika bowiem, że rów R-J-2 na odcinku wyznaczonego zasięgu oddziaływania znajduje się tylko na działkach nr 631, 630, 627 oraz 628 obręb Gruszczyce. W związku z powyższym w pkt VI.3. niniejszego pozwolenia usunięto nieaktualny nr ewid. działki 110 obręb Wrząca, na której wówczas zlokalizowany był rów.

Zgodnie z wnioskiem max. godzinowa ilość ścieków wprowadzanych do ziemi, za pośrednictwem rowu bez nazwy i dalej rowu R-J-2, nie przekroczy $130 \text{ m}^3/\text{h}$. Wielkość ta, jak wskazano we wniosku, determinowana jest przepustowością zwężki (tj. koryta pomiarowego typu Palmer-Bowlus'a ZPB 250 o przepływie nominalnym $130 \text{ m}^3/\text{h}$), zamontowanej na kanale odprowadzającym ścieki przemysłowe do odbiornika – rowu (zlokalizowanej w ostatniej studzience na terenie zakładu). Określona przez wnioskodawcę max. dobową ilość odprowadzanych z oczyszczalni ścieków nie będzie przekraczać ilości ścieków surowych dopływających do oczyszczalni, tj. $1979,21 \text{ m}^3/\text{d}$ (powyższe spełnia warunek określony w decyzji Burmistrza Błaszek o środowiskowych uwarunkowaniach z dnia 22 lutego 2022 r., sprostowanej postanowieniem z dnia 05 maja 2022 r., znak obu dokumentów RG.6220.1.2020, zgodnie z którą max. ilość odprowadzanych ścieków oczyszczonych nie może przekraczać $2550 \text{ m}^3/\text{d}$).

W związku z tym, że pozwolenie zintegrowane obejmuje również pozwolenie na wprowadzanie ścieków do ziemi, dlatego też zgodnie z art. 403 ust. 2 pkt 3 ustawy z dnia 20 lipca 2017 r. Prawo wodne (Dz.U. z 2023, poz. 1478 ze zm.) w pozwoleniu wodnoprawnym należy ustalić m. in. ilości ścieków wprowadzanych do środowiska, w tym maksymalną ilość m^3 na sekundę, średnią ilość m^3 na dobę oraz dopuszczalną ilość m^3 na rok. Mimo kolejnych uzupełnień składanych przez wnioskodawcę, działającego przez pełnomocnika, ilości wprowadzanych do ziemi ścieków nie zostały określone prawidłowo. Prowadzący instalację ustalił w podaniu wyłącznie roczne i średniodobowe ilości ścieków surowych dopływających do zakładowej oczyszczalni ścieków (stanowiących 98 % zużywanej wody), nie określił natomiast takich ilości dla ścieków wprowadzanych do ziemi. W związku z powyższym tut. organ w ppkt VI.3.1. sentencji niniejszej decyzji, określił roczne dopuszczalne ilości ścieków oczyszczonych wprowadzanych do ziemi oraz średnio dobowe ilości tych ścieków jak dla (określonych we wniosku) ilości ścieków surowych dopływających do oczyszczalni z terenu zakładu. Natomiast max. sekundową ilość wprowadzanych do ziemi ścieków, ustalono zgodnie z żądaniem strony.

Ścieki powstające na terenie przedmiotowego zakładu pochodzą z sektora produkcji i przetwórstwa mięsa i zgodnie z załącznikiem nr 5 obowiązującego rozporządzenia Ministra Gospodarki Morskiej i Żeglugi Śródlądowej z dnia 12 lipca 2019 r. w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego oraz warunków, jakie należy spełnić przy wprowadzaniu do wód lub do ziemi ścieków, a także przy odprowadzaniu wód opadowych lub roztopowych do wód lub do urządzeń wodnych (Dz. U. 2019 Nr, poz. 1311) – zwanego dalej rozporządzeniem w sprawie substancji szczególnie szkodliwych, zaliczane są do ścieków przemysłowych biologicznie rozkładalnych. Dopuszczalne maksymalne wartości wskaźników zanieczyszczeń w ściekach, ustalone w obowiązującym pozwoleniu zintegrowanym, zgodnie z załącznikiem nr 4 tabela II do cytowanego wyżej rozporządzenia, nie uległy zmianie. Ścieki technologiczne powstające na terenie zakładu nie zawierają substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego wskazanych w tabeli nr I załącznika 4 do ww. rozporządzenia.

Przedstawiony, na potrzeby obecnego wniosku o zmianę pozwolenia, zasięg oddziaływania wprowadzonych do ziemi ścieków przemysłowych obejmuje rów bez nazwy (na działce nr 630) i rów melioracyjny R-J-2 na długości 180 m, tj. 5 m powyżej i 175 m poniżej miejsca wylotu rowu bez nazwy na działce 630. Głębokość rowu R-J-2 na tym odcinku wynosi średnio ok. 0,9 m (zgodnie z załączonym przez wnioskodawcę profilem podłużnym rowu waha się ona od 0,6 m do 1,3 m), natomiast napełnienie rowu przy przepływie dla Wielkiej Dorocznej Wody i odprowadzanych z instalacji ścieków nie powinno przekroczyć 0,87 m. W przedstawionym przypadku przepływ w rowie nie będzie powodował podtapiania działek (które wykorzystywane są rolniczo), po których ten rów przebiega, ani działek sąsiednich. W celu jednak utrzymania swobodnego spływu odprowadzanych tym rowem ścieków przemysłowych i wód pochodzących ze zlewni naturalnej, konieczne jest prawidłowe utrzymywanie koryta rowu i systematyczne monitorowanie jego stanu. Zgodnie z obowiązującym pozwoleniem i w związku

z odnoszonymi korzyściami z urządzeń wodnych – rowu bez nazwy oraz rowu melioracyjnego R-J-2 (odbiorników ścieków przemysłowych) prowadzący instalację był zobowiązany partycypować w kosztach utrzymania rowu R-J-2, którego konserwacją zajmuje się Miejsko-Gminna Spółka Wodna w Błazkach. Obecnie Spółka Plukon zobowiązała się do stałego utrzymywania koryta rowu melioracyjnego R-J-2 na odcinku 180 m, jego konserwację i utrzymanie drożności (powyższe zobowiązanie tut. organ nałożył wnioskodawcy w ppkt VI.3.2.4. litera C. sentencji niniejszej decyzji), a także potwierdziła, że tak jak dotychczas pokrywać będzie w całości koszty utrzymania stanu technicznego i sanitarnego rowu bez nazwy (od zrzutu ścieków do włączenia się do rowu R-J-2). Rów R-J-2 jest urządzeniem melioracji wodnej, objętym działalnością Miejsko – Gminnej Spółki Wodnej w Błazkach, która to zajmuje się konserwacją tego rowu na całym odcinku.

Ponadto w uzupełnieniu do wniosku z maja 2022 r. (oraz uzupełnieniu z maja 2023 r.) prowadzący instalację, działający przez pełnomocnika, przedstawił wyliczenia z których wynikało, że odprowadzane do rowu R-J-2 oczyszczone ścieki z zakładu Plukon, infiltrować mogą w grunt (poprzez koryto rowu) na odcinku 650 m (ww. odcinek oddziaływania odprowadzanych ścieków obliczono z wykorzystaniem zjawiska wsiąkania, przy założeniu, że rów nie prowadzi wód naturalnych). W toku prowadzonego postępowania strona skorygowała powyższe informacje wskazując, że na podstawie zebranego materiału, w tym oględzin w terenie, rów R-J-2 prowadzi wody przez większą część roku (co jednocześnie wskazuje na duże wysycenie dna koryta rowu i utrudnienie możliwości infiltracji ścieków w grunt). W związku z powyższym do obliczania odcinka oddziaływania odprowadzanych ścieków na odbiornik zastosowano inną metodę (opisaną wzorem Ruffela) polegającą na wyznaczeniu odcinka pełnego wymieszania ścieków z wodami prowadzonymi przez odbiornik – rów R-J-2.

Dla sytuacji, kiedy odprowadzany strumień wód naturalnych odpowiadać będzie Najwyższej Wielkiej Wodzie Katastrofalnej (wg wniosku napełnienie rowu przy strumieniu NWWK wynosić będzie ok. 1,33 m), to wówczas koryto rowu R-J-2 nie będzie w stanie pomieścić łącznej wielkości przepływu NWWK i strumienia ścieków odprowadzanych z oczyszczalni. Ewentualne sytuacje związane z podtopieniami terenów przyległych do koryta rowu, w czasie występowania powyższych warunków, mogą powodować szkody w uprawach i konieczność wypłacenia odszkodowania właścicielom gruntów zalanych (po przedstawieniu wielkości poniesionych strat). Mając powyższe na uwadze, w celu uniknięcia takich sytuacji, Spółka Plukon zobowiązała się do kontroli i obserwacji koryta rowu R-J-2 na odcinku o długości 650 m (tj. od 176 m do 825 m poniżej miejsca wylotu rowu bez nazwy). Tut. organ zobowiązał Spółkę do monitorowania i kontroli dalszego odcinka rowu R-J-2 jak również usuwania ewentualnych nieprawidłowości (np. zatorów), które mogłyby zaburzyć swobodny przepływ w rowie oraz do uregulowania roszczeń (pokrycia strat) w przypadku wystąpienia szkód spowodowanych podtopieniami. Powyższe zobowiązanie nałożono w ppkt VI.3.2.4. litera G. sentencji niniejszej decyzji.

Oczyszczalnia ścieków jest obiektem istniejącym, który została poddany rozbudowie o nowe elementy układu oczyszczania ścieków (dodatkowy reaktor i osadnik), których włączenie w istniejący układ wymaga przeprowadzenia procesu rozruchu. Sposób przeprowadzenia rozruchu omówiony został w złożonym wniosku. Zakładany czas rozruchu instalacji wskazany we wniosku wynosi – 3 miesiące. Jest to czas potrzebny na stabilizację procesu oczyszczania ścieków celem osiągnięcia na wylocie parametrów ścieków wymaganych przepisami prawa.

Ustalone w aktualnym pozwoleniu zintegrowanym (w ppkt VI.3.2.2.) najwyższe dopuszczalne wartości substancji zanieczyszczających w ściekach oczyszczonych wprowadzanych do ziemi w czasie rozruchu, pozostają bez zmian z wyjątkiem chlorów, dla których tut. organ ustalił niższą wartość dopuszczalną w ściekach oczyszczonych. Ponieważ wnioskodawca zadeklarował, że wartość chlorków dopływających w ściekach surowych do oczyszczalni ścieków wynosić będzie max. 700 mg/l, to w ocenie tut. organu, wartość ww. zanieczyszczenia w ściekach odprowadzanych do ziemi, uwzględniając przebieg procesu oczyszczania ścieków, nie zwiększy się, dlatego należało orzec jak w sentencji. Tożsame zmiany (tzn. wyłącznie w zakresie najwyższych dopuszczalnych wartości chlorków w ściekach wprowadzanych do ziemi) wprowadzono również w ppkt VI.3.2.1. oraz w ppkt VI.3.2.3. obowiązującej decyzji.

Wg wniosku podczas pracy instalacji oczyszczania ścieków może wystąpić również awaria osadnika wtórnego, która może mieć wpływ na jakość ścieków wprowadzanych do środowiska. W takiej sytuacji zastosowane rozwiązania umożliwią skierowanie mieszaniny ścieków z bioreaktorów na flotator wtórny, gdzie nastąpi oddzielenie od ścieków osadu czynnego, a następnie odprowadzenie oczyszczonych ścieków do odbiornika. Część osadu czynnego, wydzielona we flotatorze odprowadzana będzie do komór napowietrzania poprzez studnię zbiorczą nr 3 i komorę rozdzielczą (tak jak w chwili obecnej). Osad nadmierny będzie kierowany z flotatora wtórnego na wirówkę dekantacyjną.

Ponadto tut. organ, zgodnie z wnioskiem strony, w ppkt IX.2., IX.4 oraz IX.5 litera A. decyzji zmienianej rozszerzył zakres monitorowania ilości zużywanej energii i wody, a także monitorowania

ilości wytwarzanych ścieków na cały zakład (do tej pory strona była zobowiązana monitorować wyłącznie pracę instalacji IPPC). Dodatkowo w ppkt IX.5 litera C. sentencji decyzji zmieniającej, starosta zobowiązał wnioskodawcę do prowadzenia pomiarów ilości odprowadzanych ścieków (z wykorzystaniem urządzenia pomiarowego, zamontowanego w studzience pomiarowej na terenie zakładu) oraz dobowej ewidencji ilości odprowadzonych ścieków oczyszczonych (Spółka Plukon monitoruje ilości ww. ścieków w sposób ciągły, a wyniki tych pomiarów odnotowuje z częstotliwością raz na dobę), a także wskazał sposób postępowania w przypadku awarii urządzenia pomiarowego.

Mimo wniosku strony, tut. organ nie dokonał natomiast zmian zakresu i sposobu monitorowania emisji hałasu (w pkt IX.6 decyzji) oraz emisji wytwarzanych odpadów (w pkt IX.7) obowiązującego pozwolenia. W ocenie organu, zaproponowane przez stronę zmiany obowiązują już w aktualnym pozwoleniu, przy czym w przypadku monitorowania emisji hałasu do środowiska punkty pomiarowe należy lokalizować na terenach objętych ochroną przed hałasem w ten sposób, aby przeprowadzone w nich pomiary pozwoliły na ustalenie miejsca o największym oddziaływaniu źródeł hałasu, których pomiary dotyczą, w oparciu o metodykę referencyjną wykonywania okresowych pomiarów hałasu w środowisku pochodzącego z instalacji (zgodnie z obowiązującym stanem prawnym powyższe reguluje rozporządzenie Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 7 września 2021 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji – Dz. U. 2023, poz. 1706)

Na prowadzącym instalację nadal ciąży obowiązek prowadzenia okresowych pomiarów ilości i jakości wprowadzanych do ziemi ścieków przemysłowych oraz ewidencjonowana tych pomiarów (art. 147 ust 1 ustawy P.o.ś.). Punkt pomiarowy ilości i jakości ścieków oczyszczonych wprowadzanych do ziemi poprzez rów bez nazwy, jak do tej pory znajdował się będzie w studzience pomiarowo - kontrolnej na kanale zrzutowym ścieków, tj. w ostatniej studzience na terenie zakładu, zlokalizowanej przed ogrodzeniem. W studzience zainstalowany jest zestaw pomiarowy natężenia przepływu ścieków – miernik przepływu z ultradźwiękowym czujnikiem poziomu 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 cytowanym wyżej rozporządzeniu Ministra Gospodarki Morskiej i Żeglugi Śródlądowej w sprawie substancji szczególnie szkodliwych. W przypadku zmiany ww. rozporządzenia częstotliwość pomiarów i sposób poboru należy dostosować do wprowadzonych zmian. Prowadzący instalację zobowiązany jest jak do tej pory do wykonywania badań jakości ścieków przemysłowych surowych dopływających do oczyszczalni, z częstotliwością i w miejscu wskazanym w pozwoleniu (pkt IX.5. litera C).

Wprowadzone wyżej zmiany wymagały dostosowania zakresu przekazywania organowi ochrony środowiska corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu. W związku z powyższym w wyliczeniu trzecim, czwartym i piątym części X pozwolenia wprowadzono wymagane korekty.

Natomiast w części XIV decyzji, w której określony został sposób osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości do wprowadzonych zmian dostosowano również brzmienie litery D. tej decyzji.

Dla instalacji uboju i rozbioru drobiu w dniu 18 grudnia 2023 r. zostały opublikowane w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej konkluzje BAT w odniesieniu do rzeźni oraz sektorów przetwórstwa produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego i/lub jadalnych produktów ubocznych (Decyzja Wykonawcza Komisji (UE) 2023/2749 z dnia 11 grudnia 2023 r. ustanawiająca konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do rzeźni oraz sektorów przetwórstwa produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego i/lub jadalnych produktów ubocznych). Niezwłocznie po zakończeniu procedury zmiany niniejszego pozwolenia zintegrowanego, tut. organ przystąpi do jego analizy zgodnie z art. 215 ust.1 ustawy P.o.ś.

Pismem z dnia 28 maja 2024 r., znak: RS.6222.1.2018.um, Starosta Sieradzki zwrócił się do Dyrektora Regionalnego Zarządu Gospodarki Wodnej w Poznaniu, będącego stroną tego postępowania o wyrażenie zgody na zmianę, udzielonego Spółce Plukon, decyzją z dnia 04 września 2018 r., znak: RS.6222.1.2018 pozwolenia zintegrowanego albo o odmowę jej wyrażenia, w trybie art. 155 ustawy k.p.a.

Pismem z dnia 04 czerwca 2024 r., znak: P.RUM.4353.554.2024.KM Z-ca Dyrektora Regionalnego Zarządu Gospodarki Wodnej w Poznaniu wyraził zgodę na zmianę ww. pozwolenia.

Po przeanalizowaniu zebranego materiału dowodowego tutejszy organ uznał, że istnieją przesłanki umożliwiające dokonanie zmiany obowiązującego pozwolenia zintegrowanego, udzielonego decyzją Starosty Sieradzkiego z dnia 04 września 2018 r., znak: RS.6222.1.2018, na warunkach ustalonych w sentencji niniejszej decyzji.

Przed wydaniem decyzji zmieniającej pozwolenie zintegrowane, na podstawie art. 10 § 1 ustawy k.p.a., pismem z dnia 05 czerwca 2024 r., znak: RS.6222.1.2018.um, tut. organ zawiadomił strony postępowania o zebraniu wszystkich niezbędnych, do wydania decyzji, materiałów oraz o możliwości stron do zapoznania się z całością zebranego materiału dowodowego i wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów. W wyznaczonym terminie, do organu nie wpłynęły dodatkowe materiały dowodowe oraz nie zgłoszono żadnych uwag i żądań.

Zmiany niniejszego pozwolenia zintegrowanego dokonano z uwzględnieniem przepisu wynikającego z art. 192 ustawy P.o.ś.

Stosowanie do art. 214 ust. 3 ustawy P.o.ś. wnioskowana zmiana kwalifikuje się do istotnej zmiany instalacji, ponieważ zwiększona skala działalności (tj. wzrost ubijanych kurcząt z 150 tys./dobę do 260 tys./dobę), wynikająca z tej zmiany, kwalifikuje instalację do uboju zwierząt o zdolności produkcyjnej ponad 50 Mg tusz na dobę, zgodnie z przepisami wydanymi na podstawie art. 201 ust. 2 ustawy P.o.ś. Jednocześnie w myśl art. 3 pkt 7 ustawy P.o.ś. rozbudowa instalacji może powodować znaczące zwiększenie negatywnego oddziaływania na środowisko.

Natomiast zgodnie z art. 155 ustawy k.p.a. decyzja ostateczna, na mocy której strona nabyła prawo, może być w każdym czasie za zgodą strony uchylona lub zmieniona przez organ administracji publicznej, który ją wydał, jeżeli przepisy szczególne nie sprzeciwiają się uchyleniu lub zmianie takiej decyzji i przemawia za tym interes społeczny lub słuszny interes strony. Zmianie przedmiotowej decyzji nie sprzeciwiają się przepisy szczególne, a za jej zmianą przemawia słuszny interes strony, tj. Spółki Plukon Sieradz Sp. z o.o.

Biorąc pod uwagę powyższe orzeczono jak w sentencji.

Pouczenie

Od niniejszej decyzji 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. 127a § 1 ustawy 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 ustawy 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 ustawy k.p.a.).

Za wydanie niniejszej decyzji zmieniającej pobrano opłatę skarbową w kwocie 1005,50 zł., zgodnie z częścią III pkt 46 ppkt 1 załącznika do ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (Dz. U. z 2023, poz. 2111). Opłata została wniesiona na rachunek Urzędu Miasta Sieradza nr 53 1020 4564 0000 5102 0040 8724 dnia 19.05.2022 r. (+ dopłata dnia 04.07.2022 r.).

z up. Starosty

NACZELNIK

Wydziału Rolnictwa i Ochrony Środowiska

Barbara Ułanowska

Załączniki do decyzji:

Załącznik nr 1 - Szkic sytuacyjny z lokalizacją źródeł hałasu punktowych i komunikacyjnych na terenie zakładu firmy Plukon Sieradz Sp. z o. o.,

Załącznik nr 2 - Szkic sytuacyjny z lokalizacją akustycznych źródeł kubaturowych na terenie zakładu firmy Plukon Sieradz Sp. z o. o.,

Załącznik nr 3 – Miejsca magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów, wytwarzanych w związku z eksploatacją instalacji IPPC oraz instalacji pomocniczych, zlokalizowanych na terenie zakładu firmy Plukon Sp. z o. o.

Otrzymują:

1. **Pani Grażyna Porwańska ATMO PROJEKT**
Pełnomocnik Plukon Sieradz Sp. z o.o.
ul. Gdańska 91/39
91-613 Łódź
2. **Dyrektor Regionalnego Zarządu Gospodarki Wodnej w Poznaniu**
ul. Chlebowa 4/8
61-003 Poznań
3. a/a

Do wiadomości

1. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska w Łodzi (ostateczna decyzja)
2. Marszałek Województwa Łódzkiego (ostateczna decyzja)
3. Ministerstwo Klimatu i Środowiska Departament Infrastruktury i Środowiska (kopia decyzji zmieniającej pozwolenie zintegrowane, zgodnie z art. 211 ust. 12 ustawy P.o.ś.)