

2/2

DECYZJA

WGKiOŚ.II.EP-6430/2/05/06

Szczecin, 10 marca 2006r.

Działając na podstawie:

- art. 104, ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. Nr 98 z 2000r., poz. 1071 ze zm.);
- art. 181 ust.1 pkt. 1, art. 183 ust.1, art. 201, art. 202, art. 204, art. 211, art. 224 ust.3 w związku z art. 378 ust.1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. Nr 62, poz.627 ze zm.);
- ustawy z dnia 18 lipca 2001r. Prawo wodne (Dz. U. Nr 115, poz. 1229 ze zm.);
- ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. o odpadach (Dz. U. Nr 62, poz. 628 ze zm.);
- pkt. 1 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2002r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. Nr 122, poz. 1055);
- § 3 ust. 1 pkt. 81 i pkt.84 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2004r. w sprawie określenia rodzajów przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko oraz szczegółowych uwarunkowań związanych z kwalifikowaniem przedsięwzięcia do sporządzenia raportu o oddziaływaniu na środowisko (Dz. U. Nr 257, poz. 2573 ze zm.)
- rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 6 czerwca 2002r. w sprawie dopuszczalnych poziomów niektórych substancji w powietrzu, alarmowych poziomów niektórych substancji w powietrzu oraz marginesu tolerancji dla dopuszczalnych poziomów niektórych substancji (Dz. U. Nr 87, poz. 796);
- rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 20 grudnia 2005r. w sprawie standardów emisyjnych z instalacji (Dz. U. Nr 260, poz. 2181);
- rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 5 grudnia 2002r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 1, poz. 12);
- rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 23 grudnia 2004r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji (Dz. U. Nr 283, poz. 2842);
- rozporządzenia ministra Środowiska z dnia 27 lutego 2003r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji i urządzenia, przekazywanych właściwym organom ochrony środowiska oraz terminu i sposobu ich prezentacji (Dz. U. Nr 59, poz. 529);
- rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 29 lipca 2004r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. Nr 178, poz. 1841);
- rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 września 2001r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. Nr 112, poz. 1206);
- rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 8 lipca 2004r. w sprawie warunków jakie należy spełnić przy wprowadzaniu ścieków do wód lub ziemi oraz w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego (Dz. U. Nr 168, poz. 1763);
- rozporządzenia Ministra Infrastruktury z dnia 20 lipca 2002r. w sprawie sposobu realizacji obowiązków dostawców ścieków przemysłowych oraz warunków wprowadzania ścieków do urządzeń kanalizacyjnych (Dz. U. Nr 129, poz. 1108);

7

po rozpatrzeniu wniosku **Zakładów Mięsnych „AGRYF” S.A.**, ul. Pomorska 115b, 70-812 Szczecin przesłanego pismem z dnia 04.07.2005r. w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla instalacji **uboju trzody chlewnej o wydajności powyżej 50 Mg/dobę i zdolności produkcji przetworów mięsnych o wydajności powyżej 75 Mg/dobę**

orzekam

udzielić Zakładom Mięsnym „AGRYF” S.A. ul. Pomorska 115b, 70-812 Szczecin, zwanym dalej **Zakładem** pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie **instalacji uboju trzody chlewnej o zdolności ubojowej do 384 Mg /dobę i zdolności produkcji przetworów mięsnych 200 Mg/dobę**

W pozwoleniu określam w szczególności:

- rodzaj i parametry instalacji oraz rodzaj prowadzonej działalności,
- wielkości emisji gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza,
- wielkość emisji hałasu do środowiska wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu poza zakładem,
- warunki wprowadzania ścieków do urządzeń kanalizacyjnych,
- warunki wytwarzania i sposoby postępowania z odpadami,
- zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych i oddziaływania na środowisko.

I. RODZAJ INSTALACJI I WARUNKI EKSPLOATACYJNE

I.1. LOKALIZACJA ZAKŁADU

Działalność objęta wnioskiem realizowana jest w **Zakładach Mięsnych „AGRYF” S.A.** w granicach nieruchomości zlokalizowanej przy **ul. Pomorskiej 115b w Szczecinie**.

Spółka Akcyjna zarejestrowana jest w Krajowym Rejestrze Sądowym pod nr 0000177835 i jest właścicielką prawa wieczystego użytkowania gruntu i prawa własności budynków stanowiących odrębną nieruchomość wraz z urządzeniami technicznymi terenu.

Prawo własności nieruchomości gruntowej należy do Skarbu Państwa.

Tereny zakładowe zajmują łącznie powierzchnię 215 065m², w tym sklep /hurtownia o powierzchni 2 102 m² /, powierzchnia budynków produkcyjnych – 52 049m², pow. pozostałych budynków – 17 602 m².

I.2. CHARAKTERYSTYKA DZIAŁALNOŚCI

Zakłady Mięsne „AGRYF” prowadzą podstawową działalność gospodarczą w zakresie uboju trzody chlewnej, rozbioru półtuszy wieprzowych oraz przetwórstwa mięsa surowego na wyroby :

- wędzonki
- wędliny
- wyroby wędliniarskie
- konserwy
- szynki

Na terenie Zakładu znajdują się również obiekty o charakterze pomocniczym w stosunku do głównej instalacji:

- magazyn produktu- chłodnie i mroźnie
- maszynownia chłodnicza- instalacje chłodnicze amoniakalne
- sprężarkownia –
- kotłownia
- warsztaty
- myjnia samochodowa
- podczyszczalnia ścieków produkcyjnych
- ujęcie wody i stacja uzdatniania

- zbiorniki retencyjne wód opadowych

II. CHARAKTERYSTYKA TECHNICZNA I STOSOWANE TECHNOLOGIE

Zakłady Mięsne „AGRYF” S.A. są zakładem o profilu produkcyjnym obejmującym ubój trzody chlewnej, rozbiór mięsa wieprzowego oraz przetwórstwo.

Zakład posiada jedną linię technologiczną uboju trzody o zdolnościach produkcyjnych 300 szt/h. Zdolność produkcyjna przetwórstwa mięsa wynosi 200 Mg/dobę.

Proces produkcyjny odbywa się w jednym budynku podzielonym funkcjonalnie na część brudną i czystą. W części brudnej prowadzone jest przyjęcie żywca i ubój, a w części czystej wszystkie następne etapy procesu produkcyjnego.

II.1. Przyjęcie trzody.

Trzoda dowożona jest do Zakładu samochodami przystosowanymi do transportu żywca. Rozładunek żywca następuje na rampie rozładawczej wielostanowiskowej posiadającej posadzkę antypoślizgową i dobre oświetlenie oraz wyposażoną w stanowisko weterynaryjne do wstępnej selekcji zwierząt. Odrzucane sztuki kierowane są do uboju sanitarnego i traktowane jako materiał szczególnego ryzyka.

Po rozładowaniu samochody kierowane są na dwustanowiskową myjnię samochodową, gdzie powstałe z mycia i czyszczenia ścieki splukiwane są do kanalizacji technologicznej. Celem ograniczenia zużycia wody samochody myte są myjkami ciśnieniowymi.

Z rampy rozładawczej zwierzęta przechodzą do magazynu żywca. Magazyn żywca podzielony jest na boksy wyposażone w urządzenia do pojenia zwierząt. Posadzka magazynu jest wybetonowana i posiada kanały przykryte rusztami do odprowadzania gnojowicy. Celem zabezpieczenia odpowiedniego mikroklimatu pomieszczenia posiadają mechaniczną wentylację wyciągową.

Magazyn żywca od części ubojowej oddzielony jest grubą ścianą. Zwierzęta przed skierowaniem do uboju są myte.

Pomieszczenie magazynu żywca sprząta się na sucho, a pozostałość splukuje do kanalizacji technologicznej.

II.2. Ubój.

Z boksów magazynowych świnie kieruje się do kabiny oszałamiania. Oszałamianie odbywa się przy użyciu dwutlenku węgla z zastosowaniem metody jednostopniowej tj. przy stosowaniu w kabinie stężenia CO₂ około 93%. Zwierzęta wdychając gaz zostają uśpione, a tym samym mają zablokowane zdolności czucia i postrzegania.

Ubój zwierząt prowadzony jest na wisząco. Oszłołomione sztuki podnosi się podnośnikiem na kolejkę podwieszoną chwytając je za tylne kończyny przy użyciu pęta łańcuchowego. Następnie prowadzi się ubój przez wykrwawianie. W tym celu w czasie nie dłuższym niż 40 s od momentu oszłołomienia oczyszcza się miejsca klucia i przebija nożem rurkowym, którym odsysa się krew. Krew do celów spożywczych pozyskiwana jest za pomocą urządzenia wyposażonego w jeden nóż rurkowy obsługiwany przez jednego pracownika. Wykrwawianie trwa ok. 1 min. Z jednej sztuki uzyskuje się około 3,5 kg krwi spożywczej, która podawana jest rurociągiem do pojemników krwi spożywczej. Pozostała krew spływa do koryta wykrwawiania i dalej do zbiorników krwi technicznej.

Po operacji wykrwawiania tusze kierowane są na myjkę prysznicową, gdzie myte są przez okres 40-60 s wodą o temperaturze $42^{\circ}\text{C} \pm 2^{\circ}\text{C}$, a następnie poddawane czynności oparzania.

Oparzanie tusz prowadzi się w oparzelniku w pozycji poziomej przy całkowitym zanurzeniu. Czas trwania oparzania wynosi 3-4 min. przy temperaturze $63^{\circ}\text{C} \div 65^{\circ}\text{C}$.

Koryto oparzelnika na całej długości jest izolowane celem ograniczenia do minimum strat ciepła, natomiast utrzymanie temperatury wody na stałym poziomie realizowane jest za pomocą systemu doprowadzania pary. Wymiana wody w oparzelniku odbywa się 1 raz na zmianę, a brudna woda kierowana jest do kanalizacji technologicznej.

Po operacji oparzania tusze kierowane są do dwustopniowej szczeciniarki, gdzie w pozycji leżącej oczyszczane są ze szczeciny zbierakami stalowymi mocowanymi na podkładkach gumowych.

Po operacji usunięcia szczeciny tusze poddawane są myciu w pozycji pionowej, a następnie opalaniu.

Opalanie jest zabiegiem, który wykonuje się w celu usunięcia ewentualnych pozostałości szczeciny, a także zniszczenia wszelkich bakterii znajdujących się na świńskiej tuszy.

7

Opalanie przeprowadza się w specjalnym piecu z palnikami gazowymi sterowanymi automatycznie w temp. około 800÷900°C. Po wyjeździe sztuki z pieca stosuje się dodatkowe opalanie ręczne miejsc trudno dostępnych.

II.3. Wytrzewianie.

Po zakończeniu operacji opalania, która jest ostatnią operacją należącą do tzw. części brudnej tusze transportowane są mechanicznie do wydzielonej części obiektu (część czysta), gdzie prowadzone są operacje wytrzewiania.

Pierwsze operacje to obróbka głowy (wyjęcie gałek ocznych i ucha środkowego) oraz zarobienie odbytu. Jamę brzuszną otwiera się nożem tnąc wzdłuż linii białej brzucha zaczynając od odbytnicy, a kończąc na wyrostku mieczykowatym mostka.

Podczas wyjmowania kompletu jelit zwraca się szczególną uwagę by nie zanieczyścić wnętrza tuszy treścią przewodu pokarmowego lub zawartością pęcherza. Komplet jelit umieszcza się na tacy specjalnego transportera i dostarcza do stanowiska badania lekarskiego. Następnie podroby surowcowe tj. jelita i żołądki oczyszcza się z zawartości, myje i kieruje do dalszych operacji technologicznych, natomiast części uznawane za nie nadające się do spożycia oddzielane są i kierowane odrębnie do utylizacji. Po opróżnieniu tace transportera przechodzą przez specjalny sterylizator, w którym są myte i sterylizowane wodą o temp. 82°C.

Po otwarciu klatki piersiowej i jej opróżnieniu następuje przepoławianie tuszy za pomocą urządzeń mechanicznych (piły tarczowej), następuje badanie weterynaryjne z odpowiednim oznakowaniem i klasyfikacja mięsa oraz ważenie na wadze automatycznej zainstalowanej na końcu linii ubojowej.

Ostatnią czynnością ubojową jest mycie półtuszy w myjce wyposażonej w prysznice, a następnie skierowanie mięsa do szybkiego wychładzania przy pomocy zimnego powietrza z temperatury ok. 38°C do temperatury +4°C (tzw. szok termiczny).

Proces wytrzewiania prowadzony jest w zakładzie z wykorzystaniem nowoczesnych urządzeń, które w zależności od wymagań sterylizowane są w specjalnych sterylizatorach.

Powstające odpady w zależności od ich zakwalifikowania transportowane są wózkami w otwartych pojemnikach lub pneumatycznie do wydzielonych kontenerów ustawionych w zamkniętym pomieszczeniu. Pomieszczenia, w których prowadzone są operacje uboju i wytrzewiania są dokładnie zmywane i dezynfekowane raz na dobę. Woda z mycia pomieszczeń poprzez kratki spustowe kierowana jest do kanalizacji technologicznej.

II.4. Dzielenie i rozbiórka tusz.

Po zakończeniu operacji wytrzewiania półtusze kierowane są do pomieszczeń chłodniczych, gdzie są czasowo magazynowane, a następnie poddawane rozbiorowi.

Głównym celem rozbioru jest uzyskanie określonych elementów przeznaczonych do przetwórstwa w zakładzie lub do sprzedaży detalicznej. Wyróżnia się trzy podstawowe rodzaje rozbiorów w zależności od kierunku zagospodarowania i sposobu podziału półtuszy:

- rozbiór na części zasadnicze,
- rozbiór częściowy,
- rozbiór uzupełniający.

Pomieszczenie rozbiorowe znajduje się bezpośrednio przy pomieszczeniach chłodniczych i wyposażone jest w stoły rozbiorowe, piły tarczowe, noże mechaniczne, wózki transportowe (ze stali nierdzewnej) oraz pojemniki plastikowe na mięso.

Rozbiór mięsa prowadzony jest w sposób niedopuszczający do jego zanieczyszczenia przy jednoczesnym usunięciu odłamków kości, skrzepów krwi i widocznych węzłów chłonnych.

Uzyskane elementy dystrybucyjne, zespoły mięśni, mięso drobne oraz kości pakowane są do pojemników plastikowych i przemieszczane na stanowisko ważenia, a następnie do magazynu mięsa.

Temperatura w pomieszczeniu rozbiorowym nie przekracza 12°C, a temperatura mięsa podczas rozbioru i wykrawania 7°C. W celu zapewnienia warunków higieniczno-sanitarnych pomieszczenie wyposażone jest w sterylizatory do noży i stałek, myjki do fartuchów i rękawic ochronnych oraz umywalki z ciepłą wodą z płynnym środkiem dezynfekującym i ręcznikami jednorazowego użytku.

Celem przedłużenia trwałości przechowalniczej mięsa i jego przetworów zakład stosuje procesy:

- chłodzenia i zamrażania,
- wędzenia,
- peklowania.

II.5. Procesy przetwórcze.

Procesy przetwórcze prowadzone w Zakładzie obejmują produkcję wędzonek, kielbas, wędlin podrobowych, szynek i łopatek konserwowych oraz konserw podrobowych.

Procesy charakteryzują się znacznym stopniem zróżnicowania wynikającym z przyjętej struktury asortymentowej zakładu. Stosowane operacje w wymienionych procesach to: wstępne przygotowanie surowca, zestawienie składu surowcowego, rozdrabnianie, peklowanie, oparzanie, końcowe odkostnianie, przyprawianie, dodawanie materiałów pomocniczych, uplastycznianie, prasowanie, kutrowanie, mieszanie, wędzenie, dojrzewanie, gotowanie, pieczenie, studzenie, konfekcjonowanie, plasterkowanie, porcjowanie i pakowanie.

W trakcie wymienionych operacji powstają odpady. Odpady z operacji peklowania zawierają znaczne ilości soli i solanki.

Produkcja konserw w fazie wstępnej i podstawowej składa się z podobnych operacji technologicznych jak produkcja wędlin (peklowanie, rozdrabnianie, przyprawianie). W fazie końcowej następuje konfekcjonowanie (puszki metalowe), gotowanie (w autoklawach) i wychładzanie.

Procesy utrwalania wędlin prowadzone są w wędzarni Zakładu wyposażonej w szereg urządzeń, których charakterystykę przedstawiono w tabeli 1.

Zestawienie wyposażenia wędzarni

Tab.1

Lp.	Rodzaj komory	Wielkość	Liczba komór	Waga wózka	Zużycie zrębków drewna [kg/h]
1.	Komora wędzarnicza Schroeter	8 wózkowa	8	50-220	15
2.	Komora wędzarnicza Schroeter	6 wózkowa	6	50-220	12
3.	Komora wędzenia zimnego Schroeter	6 wózkowa	2	50-220	-
4.	Komora szybkiego schładzania Schroeter	6 wózkowa	2	50-200	-
5.	Komora parzelnicza - ATMOG - VEMAG	3 wózkowa 4 wózkowa	4 1	50-200 50-200	- -
6.	Piekarnik	1 wózkowy	1	50-200	-
7.	Komora dojrzewania, fermentacyjna Schroeter	12 wózkowa 32 wózkowa	1 1	50-200 50-200	- -
8.	Komora dojrzewania Schroeter	62 wózkowa 100 wózkowa 150 wózkowa	1 2 1	50-200 50-200 50-200	- - -

Dym wędzarniczy wytwarzany jest w dymogeneratorach ze zrębków drzew liściastych, głównie buku, dębu, olchy, akacji. Proces wytwarzania dymu składa się z dwu etapów tj. termicznego rozkładu drewna i utleniania lotnych produktów tego procesu. Silniejsze napowietrzanie strefy żarzenia drewna powoduje powstanie większej ilości kwasów organicznych i fenoli, a tym samym lepszą jakość dymu. Najlepszy dym do wędzenia powstaje w temp. 340-400°C w fazie rozkładu lignin, oraz w temperaturze 250°C w fazie utleniania lotnych składników drewna. Temperatura zbliżona lub przekraczająca 400°C sprzyja tworzeniu węglowodorów pierścieniowych (np. benzo(a)piren) o właściwościach kancerogennych.

Podczas procesów wędzenia powstaje odpadowy popiół ze spalania zrębków drewna, a w okresie wietrzenia komór występuje emisja składników dymu wędzarniczego do powietrza. Wielkość występującej emisji obliczono przy pomocy wskaźników określonych na podstawie wyników pomiarów przeprowadzonych w roku 2000. Oszacowane na podstawie tych pomiarów wskaźniki emisji przedstawiono poniżej:

Substancja	Wskaźnik [kg/Mg zrębków]
metanol	0,44
kwasy w przeliczeniu na kwas octowy	1,92
lotne związki organiczne w przeliczeniu aceton	1,92
NO ₂	0,96
CO	29,0

Proces wędzenia złożony jest z kilku operacji o różnym czasie trwania:

ładowanie komory - 5 min.

wędzenie - 20 do 180 min. w zależności od gatunku wędlin

chłodzenie - 15 min.

Zużycie zrębków drzewnych przy obecnym wyposażeniu wędzarni nie przekracza 150 Mg/rok. Wędzarnia pracuje 24 godz./dobę. Maksymalna ilość równocześnie wietrzonych komór (emisja) wynosi 5 szt.

II.6. CHARAKTERYSTYKA INSTALACJI POMOCNICZYCH.

II.6.1. Instalacja ujęcia i przygotowania wody.

Zaopatrzenie Zakładu w wodę następuje częściowo z własnego ujęcia głębinowego oraz częściowo z przyłącza wodociągu miejskiego w ul. Pomorskiej.

Z. M. „AGRYF” posiadają decyzję Zachodniopomorskiego Urzędu Wojewódzkiego w Szczecinie z dnia 26.03.2001 zatwierdzającą zasoby eksploatacyjne ujęcia wód podziemnych w ilości 175 m³/h przy depresji S = 2,5 m. Ujęcie składa się z trzech studni wierconych o następującej charakterystyce:

Tab.3.

Lp.	Parametr	Studnia nr 1A	Studnia nr 4	Studnia nr 5
1.	Rok budowy	1992	2000	2002
2.	Wydajność eksploatacyjna [m ³ /h]	68,0	62,0	52,0
3.	Depresja [m]	2,6	2,2	3,4
4.	Statyczne zwierciadło wody [m]	4,1	3,5	4,2
5.	Głębokość studni [m]	24,4	30,7	29,0
6.	Współczynnik filtracji [m/s]	0,0000536	0,000288	0,0000336
7.	Typ pompy	GC.3.03	GC.3.03	GC.3.03
8.	Głębokość zawieszenia [m p.p.t]	11,5	11,5	11,5

W obudowie każdej studni na rurociągu tłocznym pompy zainstalowany jest wodomierz typu MK100 (Powogaz).

Woda ujmowana ze studni głębinowych poddawana jest procesowi napowietrzania w mieszalnikach wodno-powietrznych celem utlenienia związków żelazawych w żelazowe, a następnie zostaje poddana dwustopniowej filtracji, w czasie której następuje usunięcie związków żelaza. Odżelaziacze są płukane średnio co 6 tygodni przez około 6 min, a zużycie wody podczas płukania jednego filtru wynosi ok. 9 m³. Wody popłuczne odprowadzane są do kanalizacji sanitarnej.

Przed podaniem wody do zbiorników wody czystej jest ona chlorowana podchlorynem sodu. Ze zbiorników wody czystej za pomocą pomp tłoczona jest ona do zakładowej sieci wodociągowej.

Urządzenia służące do poboru wody podziemnej:

- aeratory typu MK-10-225-S 2 szt.
- filtry ciśnieniowe zamknięte ϕ 1,8 m 10 szt.
- hydrofory o pojemności 6 m³ 2 szt.
- agregaty sprężarkowe typu WAN –CE 2 szt.
- wodomierz MZ-200 1 szt.
- pompa dozująca typu A-963 1 szt.
- pompy wirowe typu 6A 20 4 szt.
- zbiornik wody czystej o pojemności 500 m³ 1 szt.

Z. M. „AGRYF” posiadają decyzję pozwolenie wodno-prawne na pobór wód z ujęcia w ilości do 2.000 m³/dobę.

II.6.2. Instalacje ściekowe.

Działalność Zakładu związana z ubojem i przetwórstwem mięsa powoduje konieczność odprowadzania z terenu zakładu:

- ścieków technologicznych,
- ścieków sanitarnych,
- zanieczyszczonych wód opadowych.

W skład ścieków technologicznych wchodzi:

- ścieki z operacji produkcyjnych (np.: oparzenie, odszczecinianie, mycie tusz),
- ścieki z mycia i dezynfekcji pomieszczeń produkcyjnych,
- ścieki z mycia pojazdów,
- wody chłodnicze z autoklawów,
- ścieki z kotłowni.

Na terenie Zakładów funkcjonują odrębne sieci kanalizacji technologicznej, sanitarnej i wód opadowych. Ścieki technologiczne po procesie podczyszczania oraz ścieki sanitarne odprowadzane są do kanalizacji miejskiej przy ul. Pomorskiej. Ilość odprowadzanych ścieków wynosi 2.500 m³/dobę.

Ścieki deszczowe z powierzchni utwardzonej terenu Zakładu oraz dachów budynków zbierane są oddzielną kanalizacją i po podczyszczeniu odpływają do cieką wodnego Niedźwiedzianka przepływającego przez Zakład.

II.6.2.1. Podczyszczalnia ścieków produkcyjnych.

Wszystkie ścieki z procesów produkcyjnych poddawane podczyszczaniu przepływają systemem kanalizacji technologicznej do przepompowni. Na dopływie ścieków do przepompowni znajduje się krata rzadka zabezpieczająca pompy przed zatkanie.

Z przepompowni ścieki wprowadzone są kolejno na następujące urządzenia:

- sita obrotowe,
- łapacz tłuszczu,
- zbiornik uśredniający,
- flotator,
- flokulator,
- zbiornik oczyszczania końcowego.

Ze zbiornika oczyszczania końcowego ścieki spływają do kanalizacji miejskiej.

II.6.2.2. Instalacja odprowadzania wód opadowych.

Wody opadowe zbierane są z powierzchni utwardzonej Zakładu poprzez wpusty uliczne typu kratkowego i z dachów budynków rynnami do kanalizacji deszczowej.

Sumaryczna długość sieci kanalizacji deszczowej wykonanej z rur betonowych o średnicach ϕ 200 do ϕ 1.000 mm wynosi około 3.400 m. Ubrojenie sieci stanowią studnie rewizyjne o średnicy ϕ 1.000 mm.

Na trasie kanalizacji zamontowane są cztery zbiorniki retencyjne oraz dwa piaskowniki. Zadaniem zbiorników retencyjnych jest przetrzymanie maksymalnej ilości ścieków powstałych w czasie deszczu miarodajnego, a także spełniają one funkcję osadników.

Celem zapobieżenia zamulaniu zbiorników przeznaczonych do przyjęcia największej ilości ścieków zamontowane są poziome piaskowniki redukujące odpływ zawieszin łatwoopadających i mineralnych.

Podczyszczone wody opadowe są odprowadzane przez 5 wylotów (W2, W4, W5, W6 i W7) do cieką wodnego Niedźwiedzianka, który na całym odcinku zrzutu ujęty jest w kolektor betonowy o średnicy ϕ 1.000 mm. Ciek Niedźwiedzianka stanowi dopływ Płoni, której wody uchodzą do Jeziora Dąbskiego.

II.6.3. Instalacje chłodnicze.

Prowadzone procesy uboju i przetwórstwa mięsa wymagają określonych warunków temperaturowych co wiąże się z zapotrzebowaniem na duże ilości zimna.

Zakład posiada 3 niezależne instalacje chłodnicze obsługiwane przez 2 maszynownie zlokalizowane w budynku produkcyjnym

Instalacja I – podstawowa

Instalacja podstawowa uruchomiona w latach 1982-1984 obsługuje 30.000 m² powierzchni budynku produkcyjnego (przy całkowitej powierzchni budynku 50.000 m²) i obejmuje 4 układy chłodnicze wyposażone w sprężarki tłokowe:

układ 1 obejmuje – 2 agregaty chłodnicze pracujące w układzie chłodzenia – 42°C o wydajności chłodniczej 270 kW,

układ 2 obejmuje – 5 agregatów chłodniczych pracujących w układzie chłodzenia – 20°C o wydajności chłodniczej 1.200 kW,

układ 3 obejmuje – 6 agregatów chłodniczych pracujących w układzie chłodzenia – 10°C o wydajności chłodniczej 2.800 kW,

układ 4 obejmuje – 3 agregaty chłodniczych pracujących w układzie chłodzenia 0°C o wydajności chłodniczej 2.200 kW,

Ilość amoniaku stanowiącego napełnienie instalacji wynosi 40 Mg.

Instalacja II – chłodzenie magazynów mrożenia i zamrażania

Instalacja uruchomiona w 1991 roku obejmuje powierzchnię chłodzenia 2.000 m² wyposażona jest w 3 sprężarki śrubowe, których praca monitorowana jest systemem procesorowym. Agregaty chłodnicze pracują w układzie chłodzenia - 40°C z wydajnością chłodniczą 511 kW.

Ilość amoniaku stanowiącego napełnienie instalacji wynosi 3,0 Mg.

Instalacja III – wychładzanie półtuszy (lokalizacja w pomieszczeniu C 39)

Instalacja uruchomiona w marcu 2003 r. Obsługuje powierzchnię chłodzenia 500 m² i wyposażona jest w 2 sprężarki śrubowe pracujące w układzie chłodzenia – 35° C z wydajnością chłodniczą 1.395 kW. Praca instalacji monitorowana jest systemem komputerowym. Ilość amoniaku stanowiącego napełnienie instalacji wynosi 5,0 Mg.

Wszystkie instalacje wyposażone są w zbiorniki amoniaku, skraplacze i oddzielacze cieczy (zawierające określone ilości amoniaku) ustawione w zależności od przeznaczenia wewnątrz lub na zewnątrz obiektu.

Oddawanie ciepła do otoczenia we wszystkich instalacjach odbywa się za pomocą skraplaczy natryskowo– wyparych z zamkniętym obiegiem wodnym.

Pomieszczenia obu maszynowni i korytarz techniczny wyposażone są w system detekcji NH₃ z przekazaniem sygnału dźwiękowego i świetlnego do dyżurki maszynowni chłodniczej.

Instalacje chłodnicze obsługiwane są przez przeszkolony personel postępujący (szczególnie w przypadku awaryjnego wycieku amoniaku) zgodnie z procedurami określonymi w instrukcji obsługi instalacji chłodniczych.

II.6.4. Instalacja sprężonego powietrza.

Sprężone powietrze stosowane jest w Zakładzie do transportu pneumatycznego odpadów oraz do sterowania i obsługi urządzeń (siłowniki).

Maszynownia sprężonego powietrza zlokalizowana jest w budynku produkcyjnym w pomieszczeniu D 86. Aktualnie sprężone powietrze uzyskuje się za pomocą dwu energooszczędnych sprężarek śrubowych o wydajności 15 m³/min. każda (z możliwością zmiany wydajności). Jedna sprężarka pracuje na stałych obrotach, natomiast druga wyposażona jest w układ do zmiany ilości obrotów.

W maszynowni zainstalowane są również 4 sprężarki tłokowe o wydajności 10 m³/min. stanowiące rezerwę.

II.6.5. Zasilanie energetyczne.

Energia elektryczna dostarczana jest do Zakładu z GPZ Dąbie Pomorska poprzez podstację 15 kV dwoma kablami zapewniającymi zasilanie podstawowe i rezerwowe.

II.6.6. Energetyka cieplna.

Dla zabezpieczenia ciepła w postaci pary i gorącej wody na potrzeby technologiczne oraz potrzeby c.o. i c.w. Zakład eksploatuje kotłownię wyposażoną w dwa kotły parowe firmy Kessel – Loos o nominalnej wydajności cieplnej 6,5 MW każdy. Kotły wyposażone są w palniki dwupaliwowe (gaz /olej opałowy). Kotłownia opalana jest gazem ziemnym wysokometanowym GZ-50 lub alternatywnie może być zastosowany olej opałowy lekki.

Charakterystyka kotłów

Tab.4.

	Kocioł parowy K1	Kocioł parowy K2
Typ	UL – S 10000	UL - S 10000
Nr fabryczny	61787	61788
Moc nominalna kotła	6,5 MW	6,5 MW
Nominalne ciśnienie pary	10 bar	10 bar
Sprawność energetyczna	85 %	85 %
Spaliny z kotła odprowadzane są do emitora	E1	E2
- średnica	1,0 m	1,0 m
- wysokość	24,0 m	24,0 m

II.6.7. Magazynowanie surowców i produktów.

II.6.7.1. Wykaz zbiorników magazynowych

Tab. 5.

Lp.	Zawartość zbiornika	Wielkość zbiornika (m ³)	Wiek zbiornika (lata)	Czy podlega przeglądowi UDT	Sposób zabezpieczenia	Lokalizacja zbiornika
1	2	3	4	5	6	7
1.	dwutlenek węgla	25	1,5	podlega przeglądowi	bez zabezpieczenia	na powierzchni ziemi
2.	olej opałowy	90	6	nie dotyczy	taca przeciwrozlewowa	w budynku
3.	krew	10	20	nie dotyczy	podłoga betonowa	w budynku
4.	olej zużyty	0,20	20	nie dotyczy	podłoga betonowa	w budynku
5.	woda	500	20	nie dotyczy	zagłębiony w ziemi	częściowo wkopany

II.6.7.1.1. Pozostałe sposoby magazynowania

Tab. 6.

Lp.	Nazwa magazynu	Nazwa substancji magazynowanej	Sposób magazynowania	Elementy związane z zabezpieczeniem środowiska przed oddziaływaniem
1	2	3	4	5
1.	Magazyn przypraw	sól kamienna	worki a 25 kg na paletach	betonowa szczelna podłoga
2.	Magazyn techniczny	podchloryn sodu	beczki a 200 dm ³	betonowa szczelna podłoga
3.	Magazyn przypraw	azotyn sodu	worki a 25 kg	metalowa, zamykana skrzynia
4.	Magazyn techniczny	wiórki drzewne	worki a 25 kg na paletach	betonowa podłoga
5.	Magazyn olejów i smarów	oleje i smary	beczki, choboki	betonowa podłoga

II.6.8. Bilans masowy Zakładu (dane za 2003r).

Tab.7.

Lp.	Wielkość	Jednostka	Ilość
1.	Surowce: - trzoda - zakup mięsa	Mg Mg	34 184 124
2.	Materiały pomocnicze	Mg	750
3.	Opakowania	Mg	2 155,5
4.	Produkty (sprzedaż)	Mg	46227
5.	Energia cieplna - produkcja - zakup	GJ GJ	171542 -
6.	Energia elektryczna	MWh	18764
7.	Woda	m ³	709.908
8.	Ścieki	m ³	680.498
9.	Odpady	Mg	~ 14.730
10.	Emisja do powietrza	Mg	~ 37,27

II.6.8.1. Charakterystyka energetyczna.

Zestawienie zużycia energii cieplnej.

Tab.8.

Rok	Produkcja ciepła [GJ]	Zużycie [GJ]				Wskaźniki zużycia ciepła [MJ/kg produktu]
		Technologia	Ciepła woda technologiczna	Centralne ogrzewanie	Potrzeby własne	
2002	154573	64461	52581	18786	18745	5,31
	100%	42%	34%	12%	12%	
2003	171542	65232	66354	21559	18397	3,71
	100%	38%	39%	13%	11%	

Zestawienie zużycia energii elektrycznej.

Tab.9.

Rok	Zużycie [MWh/rok]	Produkcja sprzedana Mg/rok	Wskaźnik zużycia energii elektrycznej [kWh/kg produktu]
2002	15048	29128	0,517
2003	18761	46227	0,406

III.1. MOŻLIWE WARIANTY FUNKCJONOWANIA INSTALACJI I URZĄDZEŃ.

III.1.1. Wariantowe możliwości wykorzystania instalacji i urządzeń.

- 1) Ubojnia jest przeznaczona do uboju trzody chlewnej i tylko do tego celu może służyć. Poszczególne urządzenia dostosowane są do kolejnych operacji w procesie uboju trzody chlewnej (oszałamianie, wykrwawianie, oparzanie, mycie, odszczecinianie, opalanie). Nie ma możliwości wariantowego wykorzystania linii uboju trzody np. do uboju bydła, owiec.
- 2) Przetwórnica mięsa może przerabiać różne rodzaje mięsa (wieprzowe, wołowe, drobiowe), gdyż poszczególne urządzenia dostosowane są do przerobu każdego rodzaju mięsa. Przetwórnica jest przystosowana do produkcji wielu asortymentów wyrobów mięsnych.

III.1.2. Parametry pracy instalacji i urządzeń przy normalnej i zmniejszonej wydajności.

Tab.10.

Lp.	Instalacja	Zdolność produkcyjna			Wydajność wykorzystana		
		szt./h	Mg/h	Mg/dobę	szt./h	Mg/h	Mg/dobę
1.	Ubojnia trzody chlewnej	300	24,00	384,00	300	24,0	192,0
2.	Przetwórnia mięsa	-	-	200,00	-	-	60,0

Parametry pracy instalacji rozumiane jako określone wielkości zmienne zależne od wydajności produkcji nie mają zastosowania do specyfiki produkcji jaką jest ubój i przetwórstwo mięsa. Niezależnie od ilości sztuk trzody, jaka jest dostarczona do ubojni, poszczególne elementy ciągu technologicznego muszą być w pełnej gotowości eksploatacyjnej – kotłownia dostarcza parę i ciepłą wodę, napełnione są wanny do oparzania, urządzenia zasilane energią elektryczną pod napięciem. Analogiczna sytuacja występuje w przetwórnicy mięsa. Pomieszczenia muszą mieć temperaturę 12°C, urządzenia uruchamiane są w zależności od rodzaju czynności, które są wykonywane. Praktycznie wszystkie pomieszczenia przetwórnicy mięsa oraz znajdujące się tam urządzenia są w pełnej gotowości produkcyjnej.

III.1.3. Parametry pracy w warunkach odbiegających od norm

III.1.3.1. Rozruch instalacji po postoju (początek zmiany).

Rozruch ubojni i przetwórnicy mięsa polega na włączeniu do eksploatacji poszczególnych pomieszczeń (wentylacja, klimatyzacja, oświetlenie), następnie uruchomieniu poszczególnych urządzeń (oszołamianie, kabiny natrysku, wanny do oparzania, szczeciarki, piec do opalania) w części brudnej ubojni, przygotowanie narzędzi w części czystej ubojni, uruchomienie przenośników (transporterów) itp.

III.1.3.2. Zatrzymanie awaryjne instalacji.

Zatrzymanie głównego ciągu technologicznego i instalacji pomocniczych może nastąpić głównie na skutek awaryjnego wyłączenia zasilania energetycznego. Zakład nie posiada drugiego niezależnego kierunku zasilania, natomiast posiada kabel rezerwowy prowadzony z tej samej podstawy energetycznej. Awaryjne przełączanie kabla odbywa się ręcznie. Awaryjne krótkotrwałe (do 1 godz.) wyłączenie prądu powoduje komplikacje w przebiegu procesu produkcyjnego, natomiast nie stanowi zagrożenia dla środowiska.

III.2. PORÓWNANIE STOSOWANEJ TECHNOLOGII Z NAJLEPSZĄ DOSTĘPNĄ TECHNIKĄ

W ramach oceny zgodności wymagań wynikających z Najlepszej Dostępnej Techniki dla uboju i przetwórstwa mięsa z wymaganiami w Zakładzie, przeanalizowano działania Zakładu, stwierdzono zgodność stosowanej technologii z najlepszą dostępną techniką. Pomimo braku w obecnie obowiązujących przepisach obligacji do stosowania Najlepszych Dostępnych Technik opisywanych w europejskich dokumentach referencyjnych, Zakład wdraża nowoczesne i przyjazne środowisku techniki (np. oszołamianie CO₂). Zakłady Mięsne „AGRYF” S.A. wdrożyły następujące rozwiązania będące elementami Najlepszej Dostępnej Techniki dla instalacji uboju i instalacji przetwórstwa mięsa:

Przyjęcie trzody	
1.	Rampa o powierzchni antypoślizgowej
2.	Magazyn żywca z kojcami wyposażonymi w poidła oraz prysznice do mycia zwierząt
3.	Wentylacja mechaniczna wyciągowa w magazynie żywca; podłoga betonowa, częściowo rusztowa z kanałem podpodłogowym prowadzącym do zbiornika gnojowicy.
4.	Magazyn żywca oddzielony od hali uboju pełną ścianą
Ubój i wykrwawianie	
1.	Oszołamianie świń CO ₂
Oparzanie, odszczecinianie, opalanie	

1.	Oparzanie w wannach w temp. 63°C – 65°C z termostatycznie regulowaną temperaturą
2.	Odszczecinianie w dwustopniowej szczeciniarce tunelowej z separacją szczeciny
6.	Mycie natryskowe i biczowe z programowanym zużyciem wody
7.	Opalanie w piecu z automatycznym włączaniem palników gazowych
Wytrzewianie, dzielenie, mycie, chłodzenie	
1.	Rozcinanie i usuwanie żołądka i jelit; transport do wydzielonego pomieszczenia jeliciarni; badanie weterynaryjne
2.	Rozcinanie klatki piersiowej piłą mechaniczną, usuwanie ośrodka; transport do wydzielonego pomieszczenia podrobów na kolejce; badanie weterynaryjne
3.	Natrysk i mycie półtuszy z programowanym zużyciem wody
4.	Chłodzenie półtuszy od 38°C do 5°C przy pomocy zimnego powietrza w komorze schładzania
Rozbiór mięsa	
1.	Pomieszczenie rozbioru chłodzone (temperatura +12°C)
2.	Rozbiór na taśmie głównej i taśmach bocznych napędzanych mechanicznie
3.	Wyposażenie taśm rozbioru w urządzenia mechaniczne (skórowaczki, odbłoniarki, piły, noże)
Przetwórstwo mięsa	
1.	Pomieszczenie peklowni obok magazynu soli
2.	Pomieszczenie nadziewarek obok myjni wózków wędzarniczych
3.	Wędzenie w kabinach przelotowych z odrębnym wejściem i wyjściem wózków
4.	Chłodzenie sparzonych wędlin powietrzem w komorach przelotowych intensywnego schładzania
5.	Pakownia wyrobów obok komór chłodni; transport otworami w ścianie chłodni

III.3. ZAPOBIEGANIE AWARIOM

III.3.1. Sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii

Zakład nie jest zaliczany do zakładów o zwiększonym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej. Wymogiem Najlepszej Dostępnej Techniki dotyczącym eksploatacji amoniakalnych obiegów chłodzących jest posiadanie odpowiedniego sprzętu i procedur, dostępnych na miejscu w przypadku awarii i uwolnienia NH_3 z systemu chłodzenia. Zakład w tym zakresie spełnia wymogi Najlepszej Dostępnej Techniki.

Przyczynami awarii na terenie Zakładu może być:

1. rozszczelnienie instalacji chłodniczej i wyciek amoniaku.

W celu ostrzeżenia o wystąpieniu awarii w pomieszczeniach zainstalowane są czujniki wykrywania amoniaku w powietrzu. W przypadku wycieku amoniaku z instalacji chłodniczej, gdy następuje przekroczenie dopuszczalnego stężenia NH_3 w korytarzach technicznych oraz pomieszczeniach bez obsługi, włącza się automatycznie sygnalizacja dźwiękowa i świetlna. Operator maszynowni chłodniczej uruchamia procedurę awaryjnego odcięcia pomieszczeń lub odcinka instalacji, w której nastąpił wyciek amoniaku w celu ograniczenia ilości NH_3 w powietrzu i włącza wentylację mechaniczną dla usunięcia nadmiaru NH_3 z zamkniętych pomieszczeń.

W przypadku zagrożenia zdrowia i życia ludzi z uwagi na skalę wycieku amoniaku Operator ma obowiązek powiadomić:

- Zakładową Drużynę Ratownictwa Chemicznego,
- Dyрекcję Zakładu.

Zakład posiada nieetatową Drużynę Ratownictwa Chemicznego, w skład której wchodzi doświadczeni pracownicy maszynowni chłodniczej. Drużyna przechodzi okresowe wspólne ćwiczenia z Powiatową Strażą

Pożarną, a także jest wyposażona w sprzęt ratownictwa chemicznego (skafandry gazoszczelne, maski p. gazowe, zestawy pierwszej pomocy medycznej).

2. rozlew ropopochodnych z pojazdów samochodowych.

Usuwanie skutków wycieku ropopochodnych zajmuje się Zakładowa Drużyna Ratownictwa Chemicznego, posiadająca środki i sprzęt do usuwania skażenia.

O zaistniałych przypadkach wycieków ropopochodnych z pojazdów samochodowych każdy pracownik ma obowiązek bezzwłocznie powiadomić Dział Techniczny, który organizuje akcje usuwania ropopochodnych.

III.3.1.1. W zakresie ochrony przed awarią urządzeń i emisją amoniaku z instalacji

Zapobieganie wystąpieniu awarii polega na:

- zapewnieniu utrzymania właściwego stanu techniczno - eksploatacyjnego
 - samej instalacji
 - zabezpieczeń sygnalizacyjnych wystąpienia zagrożenia

Ograniczenie skutków awarii poprzez skuteczne działanie na wypadek wystąpienia awarii poprzez zapewnienie:

- właściwego stanu urządzeń i sprzętu ratowniczego,
- właściwego przeszkolenia pracowników,
- powiadomienia o wystąpieniu awarii osób znajdujących się w strefie zagrożenia oraz Państwowej Straży Pożarnej, Policji, Wojewódzkiego Inspektoratu Ochrony Środowiska.

III.3.3.2. W zakresie ochrony wód i gruntu:

W przypadku wycieku ropopochodnych z pojazdów samochodowych jako środki zapobiegania i ograniczania skutków awarii stosuje się:

- szczelne betonowe powierzchnie dróg i placów na terenie Z. M. „Agryf” S.A.
- sorbenty pochłaniające ropopochodne dla usunięcia skutków awarii,
- piaskowniki w spustach kratek ściekowych,
- zbiorniki retencyjne z piaskownikami na wylotach kanalizacji deszczowej do cieku Niedźwiedzianka.

III.4. PLANY NA PRZYSZŁOŚĆ

W planach rozwojowych Zakładu przewidywane jest zwiększenie zdolności produkcyjnej linii uboju trzody chlewnej przez wydłużenie czasu jej pracy w ciągu doby z jednej zmiany roboczej obecnie, do pracy dwuzmianowej. Nie przewiduje się przy tym zmiany wydajności istniejącej instalacji uboju, która wynosi 300 szt./h. Uruchomienie drugiej zmiany spowoduje dwukrotny wzrost produkcji mięsa wieprzowego w Zakładzie do 384 Mg/dobę. Nastąpi przy tym wzrost zatrudnienia.

Zwiększenie produkcji spowoduje wzrost zużycia wody, energii i materiałów pomocniczych. Nastąpi również wzrost emisji do środowiska:

- ścieków produkcyjnych,
- ścieków sanitarnych,
- ilości wytwarzanych odpadów,
- emisji do powietrza z energetycznego spalania paliw.

Ponadto planowana jest modernizacja podczyszczalni ścieków w celu podniesienia jej efektywności.

III.5. OPIS I OCENA WPLYWU ZAKŁADU NA ŚRODOWISKO.

Oddziaływanie Zakładu na środowisko związane jest głównie z:

- wytwarzaniem odpadów
- procesami energetycznego i technologicznego spalania paliw
- wytwarzaniem ścieków
- poborem wody

Wytwarzanie odpadów wynika głównie z konieczności oddzielenia z surowca rzeźnego niejadalnych części.

W procesach wytwarzania energii Zakład stosuje ekologiczne metody, polegające na spalaniu gazu

ziemnego. Wytwarzane na terenie Zakładu ścieki są na miejscu podczyszczane, a następnie odprowadzane do kanalizacji miejskiej. Pobór wód podziemnych realizowany jest z przestrzeganiem zasad określonych w dokumentacji hydrogeologicznej i posiadanym aktualnie pozwoleniem na ich pobór.

Z punktu widzenia ochrony środowiska jako całości najistotniejszymi działaniami Zakładu są:

- ekologiczny sposób wytwarzania energii,
- wprowadzanie wodo- i energooszczędnych rozwiązań technologicznych
- zbieranie odpadów z uboju i przetwórstwa mięsa w okresie każdej zmiany, w szczelnych pojemnikach transportowych
- selektywna zbiórka innych rodzajów odpadów

Działalność Zakładu nie powoduje oddziaływań transgranicznych i na znaczną odległość.

IV. WARUNKI WPROWADZANIA DO ŚRODOWISKA SUBSTANCJI LUB ENERGII I WYMAGANE DZIAŁANIA, W TYM ŚRODKI TECHNICZNE MAJĄCE NA CELU ZAPOBIEGANIE LUB OGRANICZENIE EMISJI.

IV.1. OCHRONA POWIETRZA.

IV.1.1. Główne emisje do powietrza.

Źródłami emisji do powietrza w Zakładzie są procesy spalania paliw:

- kotłownia gazowa
- opalarka szczeciny
- wędzarnia wędlin
- warsztat mechaniczny

IV.1.1.1. Parametry paliwa

Na potrzeby produkcji ciepła, pary technologicznej Zakład używa:

- gaz ziemny o zawartości siarki $< 0,02 \text{ g/nm}^3$,
- olej opałowy lekki o zawartości siarki $< 05 \%$ (paliwo stosowane do opalania kotłowni zamiennie z gazem ziemnym),
- gaz płynny o zawartości siarki $< 0,0001\%$.

IV.1.2. Ustaliam wielkość dopuszczalnej emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji i urządzeń Zakładu.

Tab. 11.

Lp.	Źródło powstawania/ miejsce wprowadzania	Parametry emisji					Charakterystyka emisji					Wskaźnik emisji	Czas pracy źródła [h/rok] [h/dobę]
		Symbol emitora	h [m]	d [m]	T [K]	V m ³ /s	Nazwa substancji	Emisja					
								mg/m ³ (gaz suchy, 3% O ₂ , 273 K, 101,34 Pa)	kg/h	roczna Mg/rok			
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	
	Kotłownia												
1.	Kocioł parowy nr 1 Kessel-Loos typ UL-S 10000 moc cieplna: 6,5 MW palniki dwupaliwowe: gaz/olej opałowy sprawność: 85 % przy opalaniu gazem ziemnym GZ-50	E-1	24	1,0	414	4,9	SO ₂ NO ₂ pył	35	-	0,41	[kg/10 ⁶ m ³ gazu] 80 3350 56	8000 24	
								300	-	17,8			
								5	-	0,29			
	przy opalaniu lekkim olejem opałowym o zawartości siarki do 0,5%				423	4,9	SO ₂ NO ₂	850 400	- - -	43,68 20,59	[kg/m ³ oleju] 8,93 4,2		
2.	Kocioł parowy nr 2 Kessel-Loos typ UL-S 10000 moc cieplna: 6,5 MW palniki dwupaliwowe: gaz/olej opałowy sprawność: 85 % przy opalaniu gazem ziemnym GZ-50	E-2	24	1,0	414	4,9	SO ₂ NO ₂ pył	35	-	0,41	[kg/10 ⁶ m ³ gazu] 80 3350 56	8000 24	
								300	-	17,8			
								5	-	0,29			
	przy opalaniu lekkim olejem opałowym o zawartości siarki do 0,5%				423	4,9	SO ₂ NO ₂	850 400	- - -	43,68 20,59	[kg/m ³ oleju] 8,93 4,2		

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13
	<u>Linia uboju</u>											
3.	Opalarka szczeciny Typ HA-S paliwo: gaz ziemny GZ-50	E-22	8	0,5 x 0,6	523	2,8	SO ₂ NO ₂ pył	- - -	0,051 0,40 0,027	0,035 1,46 0,098	[kg/10 ⁶ m ³ gazu] 80 3350 224	<u>4160</u> 16
	<u>Wędzarnia wędlin</u>											<u>6240</u> 24
4.	Komora wędzarnicza nr 1 f-my Schroter – 8 wózkowa zużycie drewna – 15 kg/h	E-10	7,5	0,42	320	1,3	metanol kwas octowy aceton NO ₂ CO	- - - - -	0,0066 0,0288 0,0288 0,0144 0,435	0,006 0,026 0,026 0,013 0,392	kg/Mg drewna 0,44 1,92 1,92 0,96 29	<u>900</u> 4
5.	Komora wędzarnicza nr 2 f-my Schroter – 8 wózkowa zużycie drewna – 15 kg/h	E-11	7,5	0,42	320	1,3	metanol kwas octowy aceton NO ₂ CO	- - - - -	0,0066 0,0288 0,0288 0,0144 0,435	0,006 0,026 0,026 0,013 0,392	kg/Mg drewna 0,44 1,92 1,92 0,96 29	<u>900</u> 4
6.	Komora wędzarnicza nr 3 f-my Schroter – 8 wózkowa zużycie drewna – 15 kg/h	E-12	7,5	0,42	320	1,3	metanol kwas octowy aceton NO ₂ CO	- - - - -	0,0066 0,0288 0,0288 0,0144 0,435	0,006 0,026 0,026 0,013 0,392	kg/Mg drewna 0,44 1,92 1,92 0,96 29	<u>900</u> 4
7.	Komora wędzarnicza nr 4 f-my Schroter – 8 wózkowa zużycie drewna – 15 kg/h	E-13	7,5	0,42	320	1,3	metanol kwas octowy aceton NO ₂ CO	- - - - -	0,0066 0,0288 0,0288 0,0144 0,435	0,006 0,026 0,026 0,013 0,392	kg/Mg drewna 0,44 1,92 1,92 0,96 29	<u>900</u> 4

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13
8.	Komora wędzarnicza nr 5 f-my Schroter – 8 wózkowa zużycie drewna – 15 kg/h	E-14	7,5	0,42	320	1,3	metanol kwas octowy aceton NO ₂ CO	- - - - -	0,0066 0,0288 0,0288 0,0144 0,435	0,006 0,026 0,026 0,013 0,392	kg/Mg drewna 0,44 1,92 1,92 0,96 29	$\frac{900}{4}$
9.	Komora wędzarnicza nr 6 f-my Schroter – 8 wózkowa zużycie drewna – 15 kg/h	E-15	7,5	0,42	320	1,3	metanol kwas octowy aceton NO ₂ CO	- - - - -	0,0066 0,0288 0,0288 0,0144 0,435	0,006 0,026 0,026 0,013 0,392	kg/Mg drewna 0,44 1,92 1,92 0,96 29	$\frac{900}{4}$
10.	Komora wędzarnicza nr 7 Schroter – 8 wózkowa zużycie drewna – 15 kg/h	E-16	7,5	0,42	320	1,3	metanol kwas octowy aceton NO ₂ CO	- - - - -	0,0066 0,0288 0,0288 0,0144 0,435	0,006 0,026 0,026 0,013 0,392	kg/Mg drewna 0,44 1,92 1,92 0,96 29	$\frac{900}{4}$
11.	Komora wędzarnicza nr 8 f-my Schroter – 8 wózkowa zużycie drewna – 15 kg/h	E-17	7,5	0,42	320	1,3	metanol kwas octowy aceton NO ₂ CO	- - - - -	0,0066 0,0288 0,0288 0,0144 0,435	0,006 0,026 0,026 0,013 0,392	kg/Mg drewna 0,44 1,92 1,92 0,96 29	$\frac{900}{4}$
12.	Komora wędzarnicza nr 19 f-my Schroter – 6 wózkowa zużycie drewna – 12 kg/h	E-18	7,5	0,42	320	1,3	metanol kwas octowy aceton NO ₂ CO	- - - - -	0,0053 0,0230 0,0230 0,0115 0,348	0,005 0,021 0,021 0,010 0,313	kg/Mg drewna 0,44 1,92 1,92 0,96 29	$\frac{900}{4}$

c.d

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13
13.	Komora wędzarnicza nr 20 f-my Schroter – 6 wózkowa zużycie drewna – 12 kg/h	E-19	7,5	0,42	320	1,3	metanol kwas octowy aceton NO ₂ CO	- - - - -	0,0053 0,0230 0,0230 0,0115 0,348	0,005 0,021 0,021 0,010 0,313	kg/Mg drewna 0,44 1,92 1,92 0,96 29	$\frac{900}{4}$
14.	Komora wędzarnicza nr 21 f-my Schroter – 6 wózkowa	E-20	7,5	0,42	320	1,3	metanol kwas octowy aceton NO ₂ CO	- - - - -	0,0053 0,0230 0,0230 0,0115 0,348	0,005 0,021 0,021 0,010 0,313	kg/Mg drewna 0,44 1,92 1,92 0,96 29	$\frac{900}{4}$
15.	Komora wędzarnicza nr 22 f-my Schroter – 6 wózkowa zużycie drewna – 12 kg/h	E-21	7,5	0,42	320	1,3	metanol kwas octowy aceton NO ₂ CO	- - - - -	0,0053 0,0230 0,0230 0,0115 0,348	0,005 0,021 0,021 0,010 0,313	kg/Mg drewna 0,44 1,92 1,92 0,96 29	$\frac{900}{4}$
	<u>Warsztat mechaniczny</u>											
16.	Stanowisko spawalnicze	E - 4	7,5	0,25	293	19,8	NO ₂ CO pył w tym MnO ₂	- - - -	0,0017 0,0058 0,0270 0,0014	0,0007 0,0023 0,011 0,0006	g/kg elektrod 1,04 1,0 19,7 1,2	$\frac{400}{2}$
17.	Pomieszczenie wózków akumulatorowych – stanowiska ładowania 12 szt.	E - 5	7,5	0,40	293	8,8	H ₂ SO ₄	-	0,007	0,015	1,2 g/ 1wózek/h	$\frac{2080}{8}$
		E - 6	7,5	0,40	293	8,8	H ₂ SO ₄	-	0,007	0,015	1,2 g/ 1wózek/h	$\frac{2080}{8}$

7

IV. 1.2.1. Ustalam rodzaj i ilości gazów i pyłów dopuszczalne do wprowadzania do powietrza
Tab.12.

Lp.	Zanieczyszczenie	Emisja roczna [Mg/rok]
1.	dwutlenek siarki	87,40
2.	tlenki azotu	42,64
3.	tlenek węgla	4,39
4.	metanol	0,068
5.	kwas octowy	0,292
6.	aceton	0,292
7.	kwas siarkowy	0,03
8.	pył ogółem	10,425
	w tym: pył zawieszony	10,425
	MnO ₂	0,0006

IV.1.2.2. Zobowiązania Zakładu.

- utrzymanie urządzeń we właściwym stanie technicznym w celu zapewnienia bezawaryjnej pracy Zakładu,
- eksploatacja źródeł emisji w sposób nie dopuszczający do przekraczania określonej wielkości emisji
- zapewnienie odpowiednich środków i podjęcia natychmiastowych działań w celu likwidacji skutków nadzwyczajnego zagrożenia środowiska w przypadku ich wystąpienia podczas pracy instalacji.

IV.2. Ustalam ilość i jakość ścieków deszczowych dopuszczalnych do wprowadzenia do wód.

IV.2.1. Ścieki deszczowe – odprowadzane do wód:

A/ ustalam warunki odprowadzenia oczyszczonych ścieków deszczowych, z pięciu oddzielnych zlewni do cieką Niedźwiedzią:

A.1./ dopuszczalne najwyższe stężenia zanieczyszczeń w ściekach:

$$\begin{aligned} \text{Zawiesina ogólna} &= 50.0 \text{ mg/dm}^3 \\ \text{Ekstrakt eterowy} &= 30,0 \text{ mg/dm}^3 \\ \text{Odczyn} &= 6.5 - 9.0 \text{ pH} \\ \text{Substancje ropopochodne} &= 15 \text{ mg/dm}^3 \end{aligned}$$

A.2./ ilość odprowadzanych ścieków

Wylot W2	- Ośr d. = 61 m ³ /d, - Qmax. = 393 dm ³ /s,
Wylot W4	- Ośr d. = 75 m ³ /d, - Qmax. = 429 dm ³ /s,
Wylot W5	- Ośr d. = 17 m ³ /d, - Qmax. = 115 dm ³ /s,
Wylot W6	- Ośr d. = 7 m ³ /d, - Qmax. = 49 dm ³ /s,
Wylot W7	- Ośr d. = 8 m ³ /d, - Qmax. = 56 dm ³ /s.

A.3./ urządzenia oczyszczające:

Wylot W2	- piaskownik poziomy V _{czynna} = 21,6 m ³ - zbiornik retencyjny V _{czynna} = 437 m ³
Wylot W4	- piaskownik poziomy V _{czynna} = 21,6 m ³ - zbiornik retencyjny V _{czynna} = 575 m ³

Wylot W5 – zbiornik retencyjny $V_{czynna} = 21,6 \text{ m}^3$

Wylot W6 – zbiornik retencyjny $V_{czynna} = 21,6 \text{ m}^3$

IV.2.2 Zobowiązania Zakładu

- utrzymanie obiektów i urządzeń kanalizacyjnych we właściwym stanie technicznym,
- wykonanie konserwacji i napraw kolektora betonowego na odcinku od wylotu W2 do W7.

IV.3. GOSPODARKA ODPADAMI

Główne strumienie odpadów technologicznych wytwarzane w zakładzie powstają w wyniku oddzielenia z surowca rzeźnego niejadalnych produktów zwierzęcych.

W procesie wytwarzania wyrobów spożywczych najistotniejszymi są wymagania mające na celu ochronę zdrowia konsumentów. Z tego względu rodzaje i ilości odpadów, powstających w głównych procesach produkcyjnych, wyznaczane są przez obowiązujące przepisy weterynaryjno - sanitarne, które regulują także sposób postępowania z niektórymi odpadami.

Realizowane w Zakładzie procesy o charakterze pomocniczym są także źródłem odpadów. Odpady wytwarzane są w procesach:

- podczyszczania ścieków,
- w wyniku remontów i modernizacji,
- bieżącej obsługi maszyn i urządzeń,
- prowadzonych prac budowlanych,
- kontroli jakości surowców i produktów,
- w wyniku działalności służb utrzymania ruchu,
- w pomieszczeniach socjalnych.

Sposób postępowania z odpadami wytwarzanymi przez Zakład obejmuje ich czasowe magazynowanie i następnie przekazywanie uprawnionym odbiorcom. W przypadkach, dopuszczanych przepisami, odpady przekazywane są osobom fizycznym – dotyczy to głównie odpadowej masy roślinnej, odchodów zwierzęcych wykorzystywanych jako nawóz oraz opakowań z drewna wykorzystywanych jako opał.

IV.3.1. Rodzaje wytwarzanych odpadów.

Tab. 13.

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość Mg/rok
1	2	3
A. Odpady niebezpieczne		
13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	3,0
13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	8,0
16 02 09*	Transformatory i kondensatory zawierające PCB	4,0
16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 (światłówki, monitory komputerowe)	1,0
16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne	0,1
16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne	0,1
16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	2,5
B. Odpady inne niż niebezpieczne		
02 01 03	Odpadowa masa roślinna /ściółka/	20,0
02 01 06	Odchody zwierzęce	200,0
02 01 81	Zwierzęta padłe i odpadowa tkanka zwierzęca stanowiąca materiał szczególnego i wysokiego ryzyka inne niż wymienione w 02 01 80	400,0
02 02 02	Odpadowa tkanka zwierzęca /w tym skratki, zsitki/	18.000,0

02 02 03	Surowce i produkty nie nadające się do spożycia i przetwórstwa	2000,0
02 02 04	Osady z zakładowej oczyszczalni ścieków	6000,0
02 02 81	Odpadowa tkanka zwierzęca stanowiąca materiał szczególnego i wysokiego ryzyka, w tym odpady z produkcji pasz mięsno-kostnych inne niż wymienione w 02 02 80	2400,0
02 02 99	Inne nie wymienione odpady (sól, solanki, przyprawy)	0,8
10 01 99	Inne nie wymienione odpady (popiół z wędzarni)	0,2
15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	600
15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	2000
15 01 03	Opakowania z drewna	2,0
15 01 04	Opakowania z metali	60,0
15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	0,4
15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	1500,0
15 01 07	Opakowania ze szkła	0,01
15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne , tkaniny do wycierania (np.: szmaty ściereki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 150202	5,0
16 01 03	Zużyte opony	3,0
16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13 (zużyte komputery i urządzenia towarzyszące)	0,6
16 03 80	Produkty przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	10
17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	200
17 01 02	Gruz ceglany	50
19 80 01	Odpad po autoklawowaniu odpadów medycznych i weterynaryjnych	4,0

IV.3.2. Sposoby magazynowania i zagospodarowania odpadów .

Tab.14.

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość Mg/rok	Miejsce i sposób magazynowania odpadu	Sposób postępowania z odpadem
1	2	3	4	5
	A. Odpady niebezpieczne			
13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	3,0	Gromadzenie w beczkach ustawionych w oznaczonym i zamkniętym pomieszczeniu magazynowym	R 9*
13 02 08*	Inne oleje silnikowe , przekładniowe i smarowe	8,0	Gromadzenie w beczkach ustawionych w oznaczonym i zamkniętym pomieszczeniu magazynowym	R 9
16 02 09*	Transformatory i kondensatory zawierające PCB	4,0	Zdemontowane kondensatory gromadzone są w oznaczonym i zamkniętym pomieszczeniu magazynowym	D 10**
16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 (świetlówki, monitory komputerowe)	1,0	Gromadzenie w opakowaniach handlowych w zamykanym i oznakowanym pomieszczeniu magazynowym, w sposób uniemożliwiający stłuczenie	D 9** , R 15*

16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne	0,1	Gromadzenie w zamykanym pojemniku z tworzywa sztucznego ustawionym w zamkniętym i oznakowanym pomieszczeniu magazynowym	R 14 ⁺ , D 9
16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne	0,1	Gromadzenie w zamykanym pojemniku z tworzywa sztucznego ustawionym w zamkniętym i oznakowanym pomieszczeniu magazynowym	R 3 ⁺ , D 10
16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	2,5	Gromadzenie w pojemniku ustawionym w zamkniętym i oznakowanym pomieszczeniu magazynowym	R 4 ⁺ , R 14
B. Odpady inne niż niebezpieczne				
02 01 03	Odpadowa masa roślinna /ściółka/	20,0	Gromadzenie w wyznaczonym miejscu na placu o utwardzonej powierzchni	R 10 ⁺
02 01 06	Odchody zwierzęce	200,0	Zbieranie w miejscu powstawania „na sucho” i następnie gromadzenie w wyznaczonym miejscu na placu o utwardzonej powierzchni.	D 2 ⁺⁺ , R 10
02 01 81	Zwierzęta padłe i odpadowa tkanka zwierzęca stanowiąca materiał szczególnego i wysokiego ryzyka inne niż wymienione w 02 01 80	400,0	Zbieranie do oznakowanych pojemników i transport wózkami do kontenera przeznaczonego na gromadzenie odpadu, ustawionego w zamykanym pomieszczeniu	D 10, D 13 ⁺⁺
02 02 02	Odpadowa tkanka zwierzęca /w tym skratki, zsitki/	18.000, 0	Zbieranie do pojemników w miejscach powstawania i transport pneumatyczny do kontenera przeznaczonego na gromadzenie odpadu, ustawionego w oddzielnym zamykanym pomieszczeniu	D 10, D 13
02 02 03	Surowce i produkty nie nadające się do spożycia i przetwórstwa	2000,0	Odpad gromadzony wspólnie z odpadem o kodzie 02 02 81 w wydzielonym kontenerze ustawionym w oddzielnym pomieszczeniu	D 10, D 13
02 02 04	Osady z zakładowej oczyszczalni ścieków	6000,0	Transport przenośnikiem ślimakowym z miejsc powstawania do szczelnego zamykanego kontenera	D10, D13
02 02 81	Odpadowa tkanka zwierzęca stanowiąca materiał szczególnego i wysokiego ryzyka, w tym odpady z produkcji pasz mięsno-kostnych inne niż wymienione w 02 02 80	2400, 0	Zbieranie do oznakowanych pojemników w miejscach powstawania i transport wózkami do kontenera przeznaczonego na gromadzenie odpadu, ustawionego w oddzielnym pomieszczeniu	D10, D13
02 02 99	Inne nie wymienione odpady (sól, solanki, przyprawy)	0,8	Drobne rozsypy soli gromadzone w pojemniku ustawionym w magazynie soli	D5 ⁺⁺
10 01 99	Inne nie wymienione odpady (popiół z wędzarni)	0,2	Gromadzenie w pojemniku ustawionym przy dymogeneratorach	D5
15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	600	Gromadzenie w specjalnych kontenerach dostarczonych przez uprawnionego odbiorcę prowadzącego zbiórkę makulatury	R15 ⁺
15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych		Gromadzenie w specjalnych kontenerach dostarczonych przez uprawnionego odbiorcę	

15 01 02		2000	prowadzącego zbiórkę tworzyw sztucznych	R15
15 01 03	Opakowania z drewna	2,0	Gromadzenie w wyznaczonym miejscu na utwardzonym placu	R14
15 01 04	Opakowania z metali	60,0	Gromadzenie w wyznaczonym kontenerze ustawionym na utwardzonym placu	R15
15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	0,4	Gromadzenie w wyznaczonym pojemniku ustawionym na utwardzonym placu	D5
15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	1500,0	Gromadzenie w wyznaczonym pojemniku ustawionym na utwardzonym placu	D5
15 01 07	Opakowania ze szkła	0,01	Gromadzenie w pojemnikach na odpady komunalne	D5
15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np.: szmaty ściierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 150202	5,0	Gromadzenie w oznakowanym, zamykanym pojemniku, ustawionym na utwardzonym placu	D10
16 01 03	Zużyte opony	3,0	Gromadzenie w zajezdni wózków akumulatorowych na wydzielonym i oznaczonym miejscu	R15
16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13 (zużyte komputery i urządzenia towarzyszące)	0,6	Gromadzenie w pomieszczeniu magazynowym sprzętu biurowego	R15
19 80 01	Odpad po autoklawowaniu odpadów medycznych i weterynaryjnych	4,0	Gromadzone selektywnie w pojemnikach, w pomieszczeniu laboratorium	D5
16 03 80	Produkty przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	10	Gromadzone z odpadem o kodzie 02 02 81 w wydzielonym kontenerze w oddzielnym pomieszczeniu	D10, D13
17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	200	Gromadzenie w kontenerze ustawionym na utwardzonym terenie w pobliżu miejsca prowadzenia prac remontowych	R14, D:
17 01 02	Gruz ceglany	50	Gromadzenie w kontenerze ustawionym na utwardzonym terenie w pobliżu miejsca prowadzenia prac remontowych	R14, D5

*)

R3 Recykling lub regeneracja substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (włączając kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania)

R4 Recykling lub regeneracja metali lub związków

R10 Rozprowadzanie na powierzchni ziemi, w celu nawożenia lub ulepszania gleby lub rekultywacji gleby i ziemi

R13 Magazynowanie odpadów, które mają być poddane któremukolwiek z działań wymienionych w punktach od **R1** do **R12**

R14 Inne działania prowadzące do wykorzystania odpadów w całości lub w części

R15 Przetwarzanie odpadów, w celu ich przygotowania do odzysku, w tym do recyklingu

**)

D2 Obróbka w glebie lub ziemi (np. biodegradacja odpadów płynnych lub szlamów w glebie i ziemi)

D5 Składowanie na składowisku odpadów niebezpiecznych lub innych niż niebezpieczne

D9 Obróbka fizyczno-chemiczna niewymieniona w innym punkcie niniejszego załącznika, w wyniku której powstają odpady unieszkodliwione za pomocą któregośkolwiek z procesów wymienionych w punktach od **D1** do **D12** (np. parowanie, suszenie, strącanie)

D10 Termiczne przekształcanie odpadów w instalacjach lub urządzeniach zlokalizowanych na lądzie

D13 Sporządzanie mieszanki lub mieszanie przed poddaniem któremukolwiek z procesów wymienionych w punktach od **D1** do **D12**

IV.3.2.1. Wytwarzane odpady należy zbierać selektywnie, w miejscach wyznaczonych, jeżeli jest to możliwe w szczelnych, specjalistycznych pojemnikach przeznaczonych do danego rodzaju odpadu.

Do odpadów poprodukcyjnych (z procesów ubojowych i poubojowych) należy stosować wytyczne zawarte w przepisach sanitarno-epidemiologicznych i weterynaryjnych (HACCP).

IV.3.2.2. Odpady, jeżeli wystąpi taka konieczność, należy tymczasowo magazynować w miejscach lub pomieszczeniach, które spełniają normy bezpieczeństwa, w sposób selektywny, nie stwarzający zagrożeń zdrowotnych ludzi oraz nie naruszający standardów ochrony środowiska, na terenie, do którego wnioskodawca ma tytuł prawny.

IV.3.2.3. Odpady o kodzie 02 01 03, 02 01 06, 15 01 03 można przekazywać do wykorzystania na własne potrzeby osobom fizycznym lub jednostkom organizacyjnym niebędącym przedsiębiorcami z tym, że odpowiedzialność za ten odpad spoczywa nadal na wytwórcy odpadów, pozostałe odpady należy przekazywać wyłącznie odbiorcom, posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie zbierania, odzysku lub unieszkodliwiania. Transport odpadów można zlecać tylko odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenia lub wpis do rejestru.

IV.3.3. Zobowiązania

Zobowiązuję Zakład do:

- prowadzenia ewidencji powstających odpadów, zgodnie z obowiązującym katalogiem, przy użyciu obowiązujących dokumentów ewidencji odpadów,
- składania Marszałkowi Województwa Zachodniopomorskiego zbiorczego zestawienia danych o rodzajach i ilościach wytwarzanych odpadów oraz sposobach gospodarowania nimi w terminie do końca pierwszego kwartału, za poprzedni rok kalendarzowy.

IV.4. OCHRONA PRZED HAŁASEM

Zakłady Mięsne AGRYF S. A. Zlokalizowane są na terenie elementarnym D.M.15.PR – teren przeznaczony w planie zagospodarowania dla inwestycji szkodliwych i szczególnie uciążliwych.

Najbliższa zabudowa mieszkaniowa znajduje się w odległości 250m od granic Zakładu. Odległość od źródeł emisji hałasu wynosi ok. 700m.

IV.4.1

Dopuszczalne poziomy hałasu na terenach sąsiadujących z terenem Z. Ms. „Agryf” S.A.

Tab. 15.

	Położenie terenu	Klasyfikacja terenu	Dopuszczalny poziom hałasu w dB(A) ¹⁾	
			L _{AeqD}	L _{AeqN}
	Strona północna Chłodnia Składowa „LODOM”; bocznicie i tory kolejowe stacji PKP Szczecin Dąbie	teren przemysłowy	nie ustala się	nie ustala się
	Strona wschodnia Park Leśny Dąbie	teren leśny	nie ustala się	nie ustala się
	Strona południowa - Park Leśny Dąbie	teren leśny	nie ustala się	nie ustala się

- zabudowa mieszkaniowa (w odległości około 250 m od granicy Zakładu)	teren zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej z usługami rzemieślniczymi	55	45
	teren zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej i zamieszkania zbiorowego	55	45
Strona zachodnia magazyny i place składowe, w których prowadzona jest działalność handlowo-usługowa	teren przemysłowy	nie ustala się	nie ustala się

IV.4.2. Rozkład czasu pracy źródeł emisji hałasu Zakładu:

Tab. 16.

Tab. 16.

Lp.	Źródło emisji	Rozkład czasu pracy źródła		
		Czas pracy źródła	Częstotliwość występowania	Aktywność (dzień / noc)
Źródła przestrzenne hałasu				
A.	Budynek produkcyjny	24 godz./dobę	5 dni w tygodniu	dzień – 90 % noc- 10 %
B.	Kotłownia	24 godz./dobę	7 dni w tygodniu	dzień /noc
C.	Maszynownia chłodnicza	24 godz./dobę	7 dni w tygodniu	dzień /noc
Źródła punktowe hałasu				
1.	Wentylatory wyciągowe na budynku produkcyjnym (kilkadziesiąt sztuk na dachu budynku)	12 godz./dobę	7 dni w tygodniu	dzień – 90 % noc- 10 %
2.	Brama wjazdowa „brudna” ok. 360 samochodów/tydzień	24 godz./dobę	7 dni w tygodniu	dzień – 90 % noc- 10 %
3.	Brama wjazdowa „czysta” ok. 250 samochodów/tydzień	24 godz./dobę	6 dni w tygodniu	dzień
4.	Skraplacze chłodnicze	24 godz./dobę	7 dni w tygodniu	dzień/noc
5.	Wentylatory kotłowni	24 godz./dobę	7 dni w tygodniu	dzień/noc

IV.5 OKREŚLAM ILOŚĆ WODY POBRANEJ Z WŁASNEGO UJĘCIA ORAZ ILOŚĆ, STAN I SKŁAD ŚCIEKÓW ODPROWADZANYCH DO KANALIZACJI MIEJSKIEJ.

IV.5.1. GOSPODARKA WODNA

Zakład pobiera wodę z własnego ujęcia wody podziemnej oraz z sieci miejskiej. Zakład posiada decyzją Prezydenta Miasta Szczecin na pobór wody podziemnej w ilości

$$Q_{\text{śr.do.}} = 2000 \text{ m}^3$$

IV.5.1.1.. Monitoring poboru wody podziemnej należy prowadzić zgodnie z obowiązującym pozwoleniem wodnoprawnym.

IV.5.2. Wprowadzanie ścieków do kanalizacji:

IV.5.2.1. Ścieki przemysłowe i sanitarnych

A/ łączna ilość podczyszczonych ścieków przemysłowych i sanitarnych odprowadzana do kanalizacji miejskiej

$$Q_{\text{maxd}} = 2.500 \text{ m}^3 / \text{dobę}$$

B/ dopuszczalne najwyższe wartości stężeń zanieczyszczeń w ściekach odprowadzanych do kanalizacji:

BZT ₅	- 150 mg O ₂ /dm ³ ,
ChZT	- 250 mg O ₂ /dm ³ ,
Zawiesina ogółem	- 500 mg /dm ³ ,

Tab.17.

Lp.	Wskaźnik	Jednostka	Stężenie dopuszczalne
1.	Temperatura	°C	35
2.	Odczyn pH	pH	6,5 - 9,5
3.	Substancje ropopochodne	mg/dm ³	15
4.	Substancje ekstrahujące się eterem naftowym	mg/dm ³	50
5.	Substancje powierzchniowo czynne niejonowe	mg/dm ³	20
6.	Substancje powierzchniowo czynne anionowe	mg/dm ³	15
7.	Chlorki	mg Cl/dm ³	500
8.	Siarczany	mg SO ₄ /dm ³	500
9.	Azot amonowy	mg NH ₄ /dm ³	100
10.	Fosfor ogólny	mg P/dm ³	5,0
11.	Siarczki	mg S/dm ³	1,0
12.	Żelazo	mg Fe/dm ³	10
13.	Chrom ⁺⁶	mg Cr/dm ³	0,2
14.	Chrom ogólny	mg Cr/dm ³	1,0
15.	Cynk	mg Zn/dm ³	5,0
16.	Kadm	mg Cd/dm ³	0,4
17.	Miedź	mg Cu/dm ³	1,0
18.	Nikiel	mg Ni/dm ³	1,0
19.	Ołów	mg Pb/dm ³	1,0
20.	Fenole lotne	mg /dm ³	15

V. OKREŚLAM RODZAJ I ILOŚĆ WYKORZYSTYWANEJ ENERGII, MATERIAŁÓW, SUROWCÓW I PALIW.

V.1. Zestawienie zużycia paliwa na potrzeby produkcji ciepła, pary technologicznej oraz potrzeby transportu Zakładu.

Tab.18.

Rodzaj paliwa	Zużycie paliwa	Zawartość siarki	Wykorzystanie na potrzeby		
			procesowe	grzewcze	transport
1	2	3	4	5	6
Olej napędowy [m ³ /rok]	33,050	< 0,005%	-	-	33,050
Gaz ziemny [m ³ /rok] lub olej opałowy [m ³ /rok]	10.200.000 9.800,0	< 0,02 g/nm ³ < 0,5%	- -	10.200.000 9.800,0	- -
Gaz płynny [Mg/rok]	21,12	<0,0001%	21,120	-	-
Benzyna [m ³ /rok]	24,569	< 0,015%	-	-	24,569

V.2. Zużycie surowców i materiałów pomocniczych (za wyjątkiem paliw) nie zawierających substancji niebezpiecznych (dane za rok 2003)

Tab. 19.

Lp.	Surowiec / materiał pomocniczy	Zastosowanie	Zużycie Mg/rok
1	2	3	4
1.	trzoda chlewna	podstawowy surowiec do produkcji	82900
2.	dwutlenek węgla	usypianie świń	180,0

3.	wiórki drzewne	wytwarzanie dymu wędzarniczego	150,0
4.	opakowania i pojemniki z tworzyw sztucznych	opakowanie i transport produktów	120,0
5.	opakowania z tektury i papieru	opakowanie produktów	1500,0
6.	puszki z blachy białej	opakowanie produktów	2400,0
7.	pojemniki aluminiowe	transport produktów	27,0
8.	opakowania wielomateriałowe	opakowanie produktów	2,5
9.	sól kamienna	do peklowania mięsa	1250,0
10.	elektrody	prace konserwacyjno-remontowe	0,34

V.2.1. Zużycie surowców i materiałów pomocniczych (za wyjątkiem paliw) zawierających substancje niebezpieczne.
(dane za rok 2003).

Tab.20

Lp.	Surowiec / materiał pomocniczy	Zastosowanie	Zużycie Mg/rok	Magazynowana ilość surowca /materiału pomocniczego	Sposób magazynowania	Substancja niebezpieczna	Udział % substancji niebezpiecznej w surowcu /materiale pomocniczym
1	2	3	4	5	6	7	8
1.	acetone	rozpuszczalnik	0,15	5 butli a 20 dm ³	butla szklana	acetone	100%
2.	acetylen	spawanie	0,40	3 butle a 100 dm ³	butla stalowa	acetylen	100%
3.	amoniak	czynnik chłodniczy	12,5	-	-	amoniak	100%
4.	azotyn sodu	środek pekujący	3,6	20 worków a 25 kg	worki wielowarstwowe	azotyn sodu	100%
5.	podchloryn sodu	środek do dezynfekcji	5,0	10 beczek a 200 dm ³	beczki z tworzyw sztucznych	podchloryn sodu	20%
6.	kwas siarkowy	do ładowania akumulatorów	0,10	10 dm ³	butle szklane	kwas siarkowy	96%

Tab. 21.

Dane identyfikacyjne substancji niebezpiecznych.

Lp.	Nazwa substancji niebezpiecznej ¹⁾		Numer CAS ²⁾	Kategoria zagrożenia ³⁾	Zwroty R ³⁾	Zwroty S ³⁾
	handlowa	chemiczna				
1	2	3	4	5	6	7
1.	acetone	acetone	67-64-1	F	R11	S(2-)9-167-23-33
2.	acetylen	acetylen	74-86-2	F+	R5, R6, R12	S(2-)9-16-33
3.	amoniak	amoniak	7664-41-7	T	R10, R23	S:(1/2-)7/9-16-38-45
4.	azotyn sodu	azotyn sodu	7632-00-0	T,O	R8, R25	S:(1/2-)45
5.	podchloryn sodu	podchloryn sodu	7681-52-9	C	R31, R34	S:(1/2-) 28-45-50
6.	kwas siarkowy	kwas siarkowy	7664-93-9	C	R35	S:(1/2-)26-30-45

VI. USTALAM ZAKRES ORAZ SPOSÓB MONITOROWANIA ŚRODOWISKA, W TYM POMIARU I EWIDENCJONOWANIA WIELKOŚCI EMISJI ORAZ KONTROLI EKSPLOATACJI INSTALACJI.

Monitoring i pomiary będą prowadzone w sposób opisany w punktach poniżej:

VI.1. Monitoring procesów technologicznych i kontrola eksploatacji instalacji.

Monitoring procesów technologicznych obejmuje:

1. monitoring efektywności wykorzystywania zasobów i energii,
2. monitoring parametrów technicznych poszczególnych instalacji i urządzeń.

Monitoring efektywności wykorzystania zasobów prowadzony jest w oparciu o:

- ewidencję przerabianego żywca,
- ewidencję ilości produkowanych wyrobów,
- ewidencję poboru wód z własnego ujęcia i ewidencję zużycia wody w Zakładzie,
- ewidencję zużycia energii,
- ewidencję emisji do środowiska (ścieki i odpady).

Monitoring parametrów technicznych instalacji i urządzeń prowadzony jest w oparciu o prowadzoną bieżącą kontrolę parametrów procesów technologicznych i ich rejestrację w raportach zmianowych.

VI.2. Pomiar emisji gazów i pyłów do powietrza.

VI.2.1. Emitory E-1 i E-2 wyposażone są w króćce pomiarowe umożliwiające wykonanie pomiarów emisji. Wartość emisji z pozostałych źródeł określana będzie na podstawie zużycia paliwa i materiałów.

VI.2.2. Zakres monitoringu emisji gazów i pyłów do powietrza określają obowiązujące przepisy – aktualnie rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 23 grudnia 2004r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji (pomiary okresowe prowadzi się dwa razy w roku kalendarzowym, raz w sezonie zimowym oraz raz w sezonie letnim).

VI.3. Pomiar emisji hałasu do środowiska.

VI.3.1. Pomiary hałasu wykonywane będą według metodyki referencyjnej wynikającej z obowiązujących przepisów szczególnych, w tym również w zakresie częstotliwości pomiarów – aktualnie rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 23 grudnia 2004r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji (okresowe pomiary hałasu w środowisku pochodzące od instalacji wykonuje się raz na dwa lata).

VI.4.

Sprawozdania z pomiarów przedkładać należy do Prezydenta Miasta Szczecin oraz Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 27 lutego 2003r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia, przekazywanych właściwym organom ochrony środowiska oraz terminu i sposobu ich prezentacji.

VI.5. Pomiary jakości ścieków deszczowych .

VI.5.1. Pomiaru jakości ścieków deszczowych należy prowadzić okresowo, dwa razy w roku (wiosna, jesień) w zakresie wskaźników – zawiesina, substancje ropopochodne. Jako miejsca poboru prób ustala się wyloty - W2, W4, W5, W6, W7 - do cieku Niedźwiedzianka

VI.6. Pomiary ilości i jakości ścieków technologicznych i sanitarnych

VI.6.1. Ilość ścieków sanitarnych i podczyszczonych ścieków technologicznych odprowadzanych do kanalizacji miejskiej określać się będzie na podstawie wskazań przepływomierza. Jako miejsce poboru prób ustala się ostatnią studzienkę kanalizacyjną przed miejskim kolektorem.

VI.6.2. Badania jakości ścieków odprowadzanych do kanalizacji miejskiej winny być prowadzone zgodnie z warunkami umowy zawartej przez Zakład z Zakładem Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o.o., jednak nie rzadziej niż 1 raz w roku.

VI. 6.3 Badania monitoringowe będą wykonywane za pomocą zalegalizowanej aparatury pomiarowej, zgodnie z obowiązującymi metodykami i normami, a ich wyniki będą rejestrowane i przechowywane.

VII. OKREŚLAM SPOSOBY OSIĄGANIA WYSOKIEGO POZIOMU OCHRONY ŚRODOWISKA JAKO CAŁOŚCI.

VII.1. Wszystkie urządzenia należy utrzymywać we właściwym stanie technicznym i eksploatować w oparciu o stosowne instrukcje.

VII.2. Należy prowadzić okresowe kontrole sprawności i kontrole techniczne wszystkich urządzeń wchodzących w skład instalacji.

VII.3. Prowadzić działania zmierzające do optymalizacji zużycia wody.

VII.4. Prowadzić regularną kontrolę stanu zabezpieczeń przed awaryjnymi wyciekami substancji niebezpiecznych do środowiska.

VII.5. Prowadzić selektywną zbiórkę odpadów.

VII.6. Prowadzić stałe doskonalenie kwalifikacji w zakresie potencjalnych zagrożeń dla środowiska i metod likwidacji szkód w środowisku.

VIII. OKREŚLAM SPOSOBY POSTĘPOWANIA W PRZYPADKU ZAKOŃCZENIA EKSPLOATACJI INSTALACJI.

Nie przewiduje się negatywnych skutków wynikających z zakończenia eksploatacji instalacji, w związku z tym nie określa się sposobów ich usunięcia. W przypadku zakończenia eksploatacji, wszystkie obiekty i urządzenia winny być zlikwidowane zgodnie z wymogami wynikającymi z przepisów budowlanych.

IX. POZWOLENIE OBOWIĄZUJE DO DNIA 31 GRUDNIA 2015 ROKU.

X. ANALIZA WYDANEGO POZWOLENIA BĘDZIE PRZEPROWADZONA PRZED UPLYWEM 5 LAT OD DATY JEGO WYDANIA.

Uzasadnienie.

Zakłady Mięsne "AGRYF" S.A. z siedzibą w Szczecinie ul. Pomorska 115b pismem z dnia 04.07.2005r. wystąpiły z wnioskiem o wydanie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji uboju trzody chlewnej o zdolności ubojowej do 348 Mg/dobę i zdolności produkcji przetworów mięsnych 200 Mg/dobę, zwanej dalej Zakładem.

Instalacja Zakładu została sklasyfikowana, zgodnie z pkt.6.54 i 6.5 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2002r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. Nr 122, poz.1055) i wymaga pozwolenia zintegrowanego.

Po wstępnej analizie wniosku stwierdziłem, że instalacja zaliczona jest do mogących znacząco oddziaływać na środowisko, dla których raport może być wymagany (zgodnie z §3 ust.1 pkt.81 i pkt. 84 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2004r. w sprawie określenia rodzajów przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko oraz szczegółowych uwarunkowań związanych z kwalifikowaniem przedsięwzięć do sporządzania raportu o oddziaływaniu na środowisko (Dz. U. Nr 257, poz. 2573) i położona jest w granicach miasta Szczecina, toteż zgodnie z art. 3 pkt.35, art. 183 i art. 378 ustawy Prawo ochrony środowiska, organem właściwym do wydania pozwolenia jest Prezydent Miasta Szczecin.

AGRYF nie złożył wniosku na podstawie art.20 ust.2 pkt.2 ustawy Prawo ochrony środowiska, o wyłączenie z udostępniania danych zawartych we wniosku o wydanie przedmiotowego pozwolenia.

Wszczynając postępowanie, zgodnie z art. 32 ustawy Prawo ochrony środowiska - podano do publicznej wiadomości informację o toczącym się postępowaniu, możliwości zapoznania się z dokumentacją oraz możliwości wniesienia uwag w terminie 21 dni od ukazania się ogłoszenia. Ogłoszenie było dostępne na internetowej stronie Urzędu Miasta Szczecin oraz tablicy ogłoszeń. W okresie udostępniania nie zostały wniesione uwagi i wnioski.

Wniosek wraz z kopią dowodu uiszczenia opłaty rejestracyjnej został przesłany Ministrowi Środowiska przy piśmie z dnia 13.07.2005r. znak: WGKiOŚ. II.AL./6430/2/05

Po przeanalizowaniu dokumentów i uzupełnień przedłożonych przez wnioskodawcę uznałem, że wniosek spełnia wymogi art.184 oraz art. 201 ustawy Prawo ochrony środowiska.

W trakcie rozpatrywania przedmiotowego wniosku stwierdzono, że emisje substancji nie powodują przekroczeń standardów emisyjnych. Zgodnie ze złożonym wnioskiem nie przewiduje się wariantowej pracy instalacji ani też pracy źródeł energetycznych w warunkach odbiegających od normalnych,

W pozwoleniu nie określono również maksymalnego czasu utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normy, a także nie określono warunków wprowadzania do środowiska substancji i energii w takich przypadkach.

Po przeprowadzonej analizie informacji podanych we wniosku stwierdzam, że przedmiotowa instalacja spełnia wymagania najlepszej dostępnej techniki. Przyjęte rozwiązania umożliwiają bezpieczną

7

pracę, przy dotrzymaniu standardów emisyjnych i standardów jakości środowiska wymaganych zgodnie z przepisami ustawy Prawo ochrony środowiska.

Zakład zaopatruje się w wodę z zakładowego ujęcia wody oraz z sieci miejskiej. Ze względu na to, że wody podziemne są wykorzystywane nie tylko na potrzeby instalacji, zgodnie z art. 211 ust.2 pkt. 3c ustawy Prawo ochrony środowiska, określiłem ilość pobieranej wody z własnego ujęcia Zakładu.

W trakcie eksploatacji instalacji Zakładu powstają ścieki przemysłowe oraz ścieki socjalno – bytowe. Zgodnie z art. 211 ust.2 pkt. 3b ustawy Prawo ochrony środowiska określiłem ilość, stan i skład ścieków wprowadzanych do kanalizacji miejskiej.

Ze względu na wprowadzanie ścieków deszczowych z terenu Zakładu do wód – ciek Niedźwiedzianka- udzieliłem pozwolenia wodnoprawnego na odprowadzenie ścieków deszczowych określając ich ilość, dopuszczalne stężenia zanieczyszczeń oraz miejsca i częstotliwość poboru prób.

Dla przedmiotowej instalacji, zgodnie z art.211 ust.3a ustawy Prawo ochrony środowiska określiłem w pozwoleniu dopuszczalną wielkość emisji hałasu do środowiska, wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu poza Zakładem. Równocześnie Zakład został zobowiązany do wykonania pomiaru emisji hałasu na granicy działki od strony zabudowy mieszkaniowej oraz przy zabudowie chronionej (hotel robotniczy) celem określenia klimatu akustycznego. Pomiary należy wykonać i dostarczyć wyniki pomiarów w terminie do 30 kwietnia 2006r.

W warunkach normalnej eksploatacji instalacji wytwarzane są odpady, stąd w pozwoleniu na podstawie art. 202 ust.4 ustawy Prawo ochrony środowiska określiłem warunki dotyczące ich wytwarzania. Uwzględniłem w decyzji zaproponowane we wniosku sposoby postępowania z odpadami. Odpady gromadzone są w sposób selektywny w pojemnikach, zabezpieczone przed wpływem czynników atmosferycznych, magazynowane w wyznaczonych na ten cel miejscach i przekazywane odbiorcom posiadającym wymagane prawem pozwolenia lub bezpośrednio przekazywane odbiorcom. Zaproponowane we wniosku sposoby postępowania z odpadami zabezpieczają środowisko przed ich ewentualnym negatywnym oddziaływaniem.

Instalacja Zakładu nie powoduje oddziaływań transgranicznych na środowisko.

AGRYF S.A. nie jest Zakładem o zwiększonym ryzyku ani o dużym ryzyku wystąpienia awarii przemysłowej w rozumieniu art. 248 ustawy Prawo ochrony środowiska, stąd na podstawie art. 211 tej ustawy ustaliłem sposób zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii oraz wymóg informowania o wystąpieniu awarii.

Zastosowany system kontroli pracy instalacji chłodniczych umożliwia alarmowanie z przekazaniem sygnału dźwiękowego i świetlnego do operatora maszynowni chłodniczej celem odcięcia pomieszczeń lub odcinka instalacji, w której nastąpił wyciek amoniaku.

System kontroli parametrów prowadzonego procesu technologicznego zabezpiecza instalację przed uszkodzeniem oraz ogranicza możliwość wystąpienia awarii.

W pozwoleniu nie ustalono zakresu monitoringu emisji gazów i pyłów do powietrza, hałasu emitowanego do środowiska oraz odprowadzania ścieków. Powyższe regulują zapisy rozporządzeń wymienionych w pkt. VI decyzji.

Termin obowiązywania niniejszej decyzji ustaliłem w uzgodnieniu z wnioskodawcą.

Mając powyższe na uwadze stwierdzam, że instalacja spełnia wymagania niezbędne do udzielenia pozwolenia zintegrowanego, w związku z tym orzekłem jak w rozstrzygnięciu

Pouczenie

Pozwolenie może zostać cofnięte lub ograniczone bez odszkodowania w przypadkach, gdy eksploatacja instalacji będzie prowadzona z naruszeniem warunków pozwolenia, bądź będzie to wynikać z konieczności dostosowania eksploatacji instalacji do zmian w przepisach ochrony środowiska.

Zgodnie z art. 182 ustawy Prawo ochrony środowiska pozwolenie zintegrowane zwalnia prowadzącego instalację z obowiązku posiadania pozwoleń sektorowych.

Zgodnie z art. 193 ust.2 ustawy Prawo ochrony środowiska, z chwilą gdy niniejsza decyzja stanie się ostateczna wygasają decyzje Prezydenta Miasta Szczecina:

- z dnia 11.12.2000r. nr WOŚLiR.II.JN/7642/P-24/00 o dopuszczalnej emisji zmieniona decyzją z dnia 30.12.2005r znak WGKiOŚ.II.EP-7624/4/05,
- z dnia 13.01.2005r. znak: WGKiOŚ.II.LR-7660/P/141/04/05 na wytwarzanie odpadów,
- z dnia 24.10.2002r. znak: WGKiOŚ.V.HB.6210/38-2/2002r w części dotyczącej wprowadzania oczyszczonych ścieków opadowych z terenu Zakładu do cieku Niedźwiedzianka.

Od niniejszej decyzji służy Stronie prawo wniesienia odwołania do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Szczecinie, ul. Wały Chrobrego 4 za moim pośrednictwem, wniesione w terminie 14 dni od daty jej otrzymania.

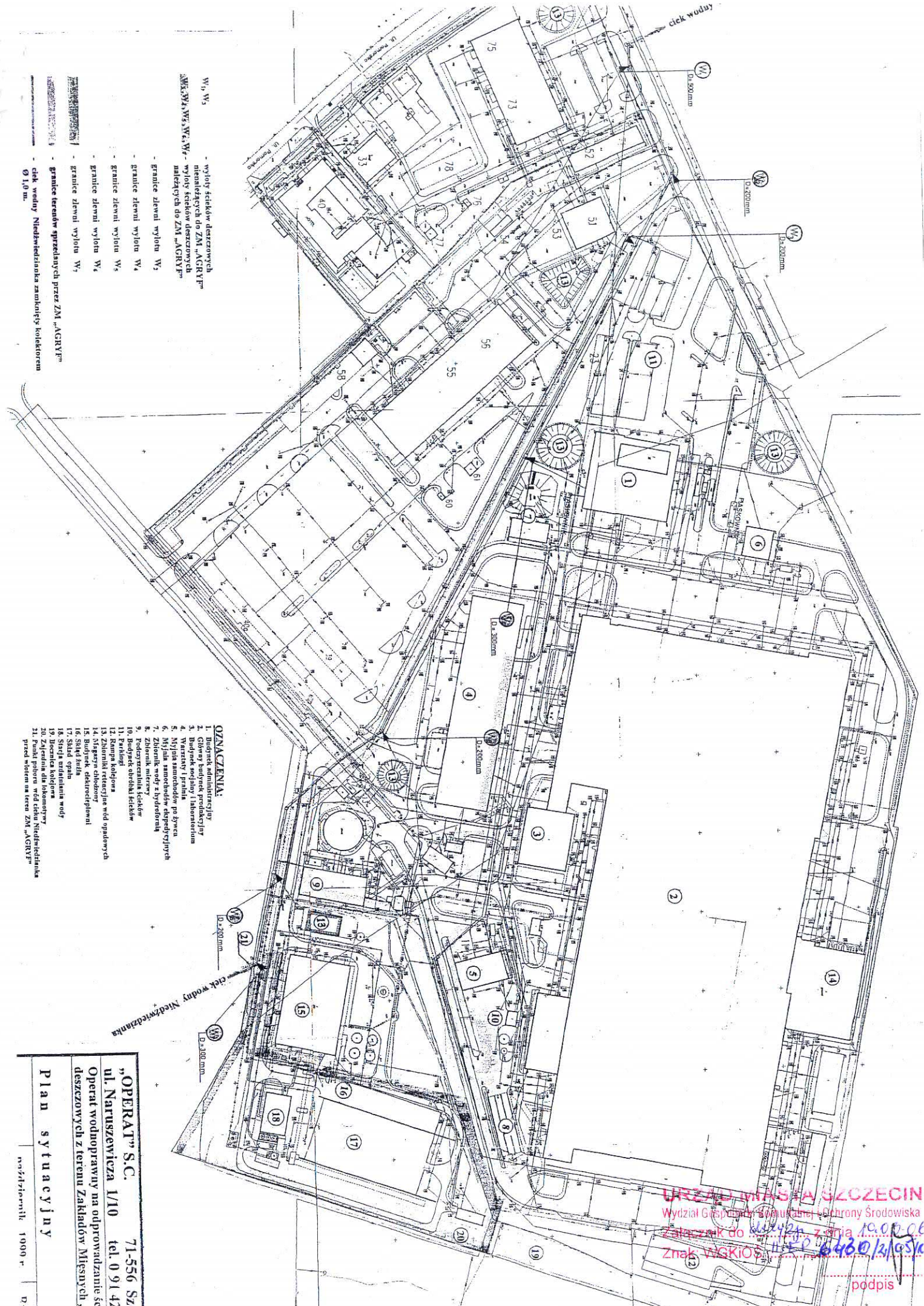
Otrzymuje:

1. Zakłady Mięsne AGRYF S.A.
70-812 Szczecin, ul. Pomorska 115b
2. Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska
70-502 Szczecin, ul. Wały Chrobrego 4
3. Ministerstwo Środowiska
00-922 Warszawa, ul. Wawelska 52/54
4. Polska Grupa Farmaceutyczna S.A.
91-342 Łódź, ul. Zbąszyńska 3
- ⑤ Bemo Motors Sp. z o.o.
61-044 Poznań, ul. Mogileńska 50
6. PFH Mojsiuk Spółka Jawna
76-039 Stare Bielice 128
7. Kema Sp. z o.o.
70-812 Szczecin, ul. Pomorska 86
8. LODOM Sp. z o.o.
70-812 Szczecin, ul. Pomorska 112a
9. WGKiOŚ - aa

Z up. Prezydenta Miasta

mgr inż. Dariusz Matejski
Z-ca Dyrektora Wydziału
Gospodarki Komunalnej i Ochrony
Środowiska

Odwołanie 22.03.06
An. Inż. Hadecki



- W₁, W₂
 W₃, W₄, W₅, W₆, W₇
 W₈, W₉, W₁₀
- wyloty ścieków deszczowych nie należących do ZM „AGRYF”
 - wyloty ścieków deszczowych należących do ZM „AGRYF”
 - granice zlewni wylotu W₂
 - granice zlewni wylotu W₄
 - granice zlewni wylotu W₅
 - granice zlewni wylotu W₆
 - granice zlewni wylotu W₇
 - granice terenów sprzeczanych przez ZM „AGRYF”
 - ciek wodny Niedzwiedziańska zaniknięty kolektorom Ø 1,0 m.

- UZNAJENIA:**
1. Budynki administracyjne
 2. Główny budynek produkcyjny
 3. Budynek magazynu i laboratorium
 4. Wierzytwa i zbiorniki w bryli
 5. Wierzytwa i zbiorniki w bryli
 6. Wierzytwa i zbiorniki w bryli
 7. Zbiorniki wody z hydrofobu
 8. Zbiorniki wody z hydrofobu
 9. Podgrzewacz ciepła
 10. Budynki obróbki ścieków
 11. Parki
 12. Kampanie kolektorów
 13. Zbiorniki retencyjne wód opadowych
 14. Stacje odosłownienia
 15. Budynki elektroenergetyczne
 16. Stacje oriatowania wód
 17. Stacje oriatowania wód
 18. Stacje oriatowania wód
 19. Stacje oriatowania wód
 20. Zapienia dla lokomotyw
 21. Punkt poboru wód ciepła Niedzwiedziańska przed wlotem na teren ZM „AGRYF”

Plan sytuacyjny

„OPERAT” S.C. 71-556 Szcz
 ul. Naruszeuicia 1/10 tel. 0 91 422
 Operat wodnoprawny na odprowadzanie ścieł
 deszczowych z terenu Zakładów Mięsnych „A

masztybortnik 1000 r. D. 10

URZĄD MIASTA SZCZECIN
 Wydział Gospodarki Samokadmi i Ochrony Środowiska
 Załącznik do *Wzrostu* z dnia 10.09.06
 Znak WSKIOS *1152 6430/31/05/k*
 podpis