

PREZYDENT MIASTA SZCZECIN

Szczecin, dnia 29 czerwca 2015r.

WGKiOŚ-II.6223.1.2015.JS
UNP: 23320/WGKiOŚ/-XIX/15

DECYZJA

Na podstawie art. 201 ust. 1, art. 202, art. 211, art. 376 pkt 2, art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. 2013, poz. 1232 j.t. ze zm.), art. 28 ust. 3 i ust. 5 ustawy z dnia 11 lipca 2014 r. o zmianie ustawy – Prawo ochrony środowiska oraz niektórych innych ustaw (Dz. U. 2014, poz. 1101) i art. 104, art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. - Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. 2013, poz. 267 j.t. ze zm.), po rozpatrzeniu wniosku Drobimex Sp. z o.o. ul. Kniewska 6, 70-846 Szczecin w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do uboju drobiu o zdolności produkcyjnej 423 ton na dobę, poprzez wprowadzenie do pozwolenia instalacji oczyszczania ścieków przemysłowych w Zakładzie Drobiarskim Drobimex Sp. z o.o., zlokalizowanym w Szczecinie przy ul. Kniewskiej 8 - zmiana decyzji Prezydenta Miasta Szczecin z dnia 30.06.2006r., znak: WGKiOŚ.II.EP.6430/3/05/06 zmienionej decyzjami z dnia 05.01.2010r., znak: WGKiOŚ.II.EP.6430/3-1.6/05/06, z dnia 07.05.2010 r. znak: WGKiOŚ.II.EP.6430/3-2.1/05/06, z dnia 25.08.2010r. znak: WGKiOŚ.II.EP.6430/3-3.1/05/06, z dnia 14.01.2013r. znak: WGKiOŚ-II.6223.5-6.2012.JS, z dnia 28.11.2013 r. znak: WGKiOŚ-II.6223.2.2013.JS, z dnia 27.10.2014 r. znak: WGKiOŚ-II.6223.3.2014.JS i z dnia 27.11.2014 r. znak: WGKiOŚ-II.6223.7.2014.JS.

o r z e k a m

zmienić, na wniosek strony, ostateczną decyzję Prezydenta Miasta Szczecin z dnia 30.06.2006r., znak: WGKiOŚ.II.EP.6430/3/05/06, zmienioną decyzjami z dnia 05.01.2010r., znak: WGKiOŚ.II.EP.6430/3-1.6/05/06, z dnia 07.05.2010 r. znak: WGKiOŚ.II.EP.6430/3-2.1/05/06, z dnia 25.08.2010r. znak: WGKiOŚ.II.EP.6430/3-3.1/05/06, z dnia 14.01.2013r. znak: WGKiOŚ-II.6223.5-6.2012.JS, z dnia 28.11.2013 r. znak: WGKiOŚ-II.6223.2.2013.JS, z dnia 27.10.2014 r. znak: WGKiOŚ-II.6223.3.2014.JS i z dnia 27.11.2014 r. znak: WGKiOŚ-II.6223.7.2014.JS, udzielając pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do uboju drobiu o zdolności produkcyjnej 423 ton na dobę w Zakładzie Drobiarskim Drobimex Sp. z o.o., zlokalizowanym w Szczecinie przy ul. Kniewskiej 8, poprzez wprowadzenie do pozwolenia instalacji oczyszczania ścieków przemysłowych, w następujący sposób:

- 1. W rozstrzygnięciu decyzji na str. 1 wiersze od 1 do 5 otrzymują brzmienie:**
„ udzielam Drobimex Spółce z ograniczoną odpowiedzialnością pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji:
 - do uboju drobiu o zdolności przetwarzania 423 ton tusz na dobę,
 - do oczyszczania ścieków o przepustowości 2500 m³/dobę,**w Zakładzie Drobiarskim, zlokalizowanym przy ul. Kniewskiej 8 w Szczecinie”**

- 2. Dział I pkt I.3 otrzymuje tytuł i brzmienie:**

„ I.3. Opis instalacji i stosowanej technologii uboju drobiu

Zakład Drobiarski Drobimex Sp. z o.o. jest zakładem o profilu produkcyjnym obejmującym skup i transport drobiu, ubój, dzielenie mięsa na tuszki i elementy oraz produkcję nieprzetworzonych wyrobów gotowych. Zakład posiada jedną linię

technologiczną uboju kurcząt o zdolności produkcyjnej uboju 12000 szt/h. Zdolność produkcyjna instalacji do uboju zwierząt wynosi 423 Mg/dobę.”

3. Dział I pkt 3.5. Procesy przetwórcze otrzymuje brzmienie:

Procesy przetwórcze prowadzone w zakładzie stanowią instalację pomocniczą o zdolności przetwarzania produktów do 40 Mg/dobę i obejmują następujące linie technologiczne:

- linia marynowania i pakowania wyrobów KFC, w tym 3 szt. masownice (do marynowania) i grillownica (do solenia i przyprawiania produktów)
- linie pakowania asortymentów w postaci: luz, tacki
- linia wyrobów grillowych przyprawionych Grill
- linia produkcji Skrzydeł KFC, Kurcząt 9 części KFC, Filetów KFC, Polędwiczek KFC

Procesy charakteryzują się znacznym stopniem zróżnicowania wynikającym z przyjętej struktury asortymentowej zakładu. Stosowane operacje w wymienionych procesach to: wstępne przygotowanie surowca, zestawianie składu surowcowego, odkostnianie, przyprawianie, marynowanie, panierowanie, chłodzenie, zamrażanie, konfekcjonowanie, porcjowanie, pakowanie, magazynowanie i dystrybucja.”

4. Dział I w pkt 3.6. charakterystyka instalacji pomocniczych wykreśla się w całości pkt 3.6.2.1. Oczyszczalnia ścieków przemysłowych.

5. Dział I pkt 3.6.5. Energetyka ciepła

Tab. 1 otrzymuje brzmienie:

	Kocioł nr 1	Kocioł nr 2	Kocioł nr 4
Typ	Vitomax 200 HS	Vitomax 200 HS	---
Moc nominalna	0,785 MW	0,785 MW	ok. 0,78 MW
Nominalne ciśnienie pary	8 bar	8 bar	ok. 8 bar
Sprawność cieplna	90%	90%	90%
Charakterystyka emitorów	E-2	E-3	E-8
- średnica	0,35m	0,35m	0,35m
- wysokość	8,9m	8,9m	8,9m
- urządzenie oczyszczające	brak	brak	brak

6. Dział I pkt 3.6.6.1

W tab. 2 Wykaz zbiorników magazynowych, dodaje się wiersze

Kod zbiornika	Zawartość zbiornika	Wielkość zbiornika	Rok produkcji	Decyzja UDT	Sposób zabezpieczenia
B10	Zbiornik pionowy do magazynowania odpadów zwierzęcych miękkich (produktów ubocznych z instalacji uboju)	35 m ³	Planowany do montażu w 2015-2016r	Nie dotyczy	Zbiornik stalowy z płaszczem zewnętrznym z blachy trapezowej z izolacją z wełny mineralnej oraz z płaszczem chłodzącym na powierzchni bocznej

					na wysokości ok. 4 m i płaszczem chłodzącym na dennicy dolnej.
B11	Zbiornik pionowy do magazynowania odpadów zwierzęcych miękkich (produktów ubocznych z instalacji uboju)	35 m ³	Planowany do montażu w 2015-2016r	Nie dotyczy	Zbiornik stalowy z płaszczem zewnętrznym z blachy trapezowej z izolacją z wełny mineralnej oraz z płaszczem chłodzącym na powierzchni bocznej na wysokości ok. 4 m i płaszczem chłodzącym na dennicy dolnej.

7. Dział I pkt 3.7.1. otrzymuje nowy tytuł i brzmienie:

3.7.1. Zużycie surowców i materiałów dla instalacji IPPC do uboju drobiu

Tab.4

Kod surowca	Surowiec/ materiał pomocniczy	Zastosowanie	Zużycie w Mg/rok
1	2	3	4
R1	Żywiec drobiowy	surowiec główny	106 600

8. Dział I pkt 3.7.2. otrzymuje nowy tytuł i brzmienie:

3.7.2. Zużycie surowców i materiałów na potrzeby instalacji pomocniczych

Tab. 4.1.

Kod surowców/materiałów	Surowiec/ materiał	Zużycie w Mg/rok
1	2	3
R1	Gazy spożywcze	150.000 m ³
R2	Sól spożywcza	25
R3	Sól pekująca azotynowa	200
R4	Przyprawy i mieszanki przyprawowe	500
R5	Papier i tektura	5.000
R6	Tworzywa sztuczne (worki, tacki, folie)	1.000
R7	Aluminium	1,0

9. Dział I pkt 3.7.3. otrzymuje nowy tytuł i brzmienie:

3.7.3. Zużycie paliw na potrzeby produkcji ciepła, pary technologicznej i transportu wewnętrznego

Kod	Rodzaj paliwa	Zużycie paliwa	procesowe	ogrzewanie
1	2	3	4	5
F1	Gaz ziemny	1 300 000 m ³	1 300 000 m ³	
F2	Olej opałowy	12 Mg		
F3	Olej napędowy (wyłącznie transport wewnętrzny)	2,0 Mg		

10. Dział I pkt 3.7.4. otrzymuje nowy tytuł brzmienie:

3.7.4 . Zużycie surowców i materiałów pomocniczych (za wyjątkiem paliw) zawierających substancje niebezpieczne

Tab.6.

Kod surowca	Surowiec /materiał pomocniczy	Zastosowanie	Zużycie [Mg/rok]	Magazynowana ilość surowca /materiału pomocniczego	Sposób magazynowania	Niebezpieczna substancja	Udział % niebezpiecznej substancji w surowcu lub materiale
1	2	3	4	5	6	7	8
Instalacja IPPC do uboju drobiu							
RH1	Amoniak	Czynnik chłodniczy	Przed rozbudową maszynowni chłodniczej		Instalacja chłodnicza	S1	100
			3,0	12 Mg			
			po rozbudowie maszynowni chłodniczej				
			4,0	15Mg			
RH2	Środki myjące i dezynfekujące	Mycie instalacji, urządzeń, utrzymanie czystości pomieszczeń	110	15Mg	Magazyn środków chemicznych	S2, S3, S5,, S6, S7, S8, S9,S10 S11, S12,S14	5-30
Instalacja IPPC do oczyszczania ścieków							
R H3	Kwas siarkowy	Oczyszczalnia chemiczna- do dekantacji substancji rozpuszczonych	72	8	Magazyn środków chemicznych	H314	35
RH4	Wapno	Oczyszczalnia chemiczna- do dekantacji substancji i uzyskania odpowiedniego pH	2.100	175	Magazyn środków chemicznych	H315, H318, H335 S2, S25, S26, S37, S39	100

11. Dział I pkt 7.3.1 Dane identyfikacyjne substancji niebezpiecznych otrzymuje nową punktację:

„ **3.7.5 Dane identyfikacyjne substancji niebezpiecznych**”; treść tab. 6.1. pozostaje bez zmian.

12. W dziale I dodaje się pkt I.6. o tytule i brzmieniu:

„I.6. Opis instalacji IPPC do oczyszczania ścieków przemysłowych i stosowanej technologii

Oczyszczalnia ścieków przemysłowych jest oczyszczalnią mechaniczno - chemiczno-biologiczną, w której oczyszczane są ścieki przemysłowe stanowiące mieszaninę ścieków technologicznych z uboju i rozbioru tusz, ścieków z myjni pojazdów, z instalacji przetwarzania masy ubojowej, ścieków ze stacji uzdatniania wody, ścieków z kotłowni oraz ścieków sanitarnych.

6.1. Technologia oczyszczania ścieków

Ścieki technologiczne z hali uboju, ociekania i pakowni są wstępnie podczyszczane na separatorze pierza. Na separator ścieki podawane są poprzez tzw. pompy pierza. Tak pozbawione większych zanieczyszczeń stałych ścieki dopływają do oczyszczalni mechanicznej, gdzie łączą się ze ściekami z hali patroszenia. Wymieszane ścieki przepływają kolejno przez sito obrotowe i zbiornik flotacyjny, gdzie następuje wydzielenie ze ścieków mniejszych części stałych, lekkich frakcji tłuszczowych oraz zawiesin łatwoopadających. Tak podczyszczone mechanicznie ścieki, spływają grawitacyjnie do przepompowni ścieków technologicznych, skąd okresowo są podawane do oczyszczalni chemicznej.

Zadaniem oczyszczalni chemicznej jest wydzielenie ze ścieków rozpuszczonych związków organicznych, które nie mogą być oddzielone na drodze mechanicznej. Zasadniczym elementem oczyszczalni jest reaktor rurowy w którym dzięki zmianie pH dopływających ścieków za pomocą kwasu fosforowego, następuje kwaśna hydroliza tłuszczów, które przechodzą całkowicie do roztworu nie tworząc emulsji. Następnie w reaktorze rurowym następuje kolejna zmiana pH za pomocą roztworu mleka wapiennego. W wyniku dodawania mleka wapiennego następuje wytrącenie trudno rozpuszczalnych związków wapnia o strukturze krystalicznej i koagulacja zanieczyszczeń koloidalnych. Tak powstała mieszanina podczyszczonych ścieków i drobnych osadów krystalicznych z zaadsorbowanymi cząstkami koloidalnymi przepływa do dekantera lamelowego. Na wlocie do dekantera podawany jest polielektrolit celem powiększenia powstających struktur osadu w większe kłaczki, silniej sedymentujące oraz poprawienie skuteczności koagulacji koloidów i strącania fosforanów wapnia. W wyniku odpowiednio ustawionych płyt lamelowych następuje zsuwanie się wydzielanych osadów do lejów osadowych dekantera. Osady zebrane w lejach ulegają wstępnemu grawitacyjnemu zagęszczaniu wspomaganym przez zamontowane wibratory.

Ściek pozbawiony osadu odpływa grawitacyjnie do węzła obniżenia pH silnie zasadowych ścieków, poprzez dozowanie kwasu siarkowego. Z węzła obniżenia pH ścieki odpływają do komory rozdziału oczyszczalni. Wydzielony w dekanterze osad jest odwadniany na wirówce dekantacyjnej a następnie suszony i zagospodarowany zgodnie z pozwoleniem na wytwarzanie i odzysk odpadów. Ścieki technologiczne, podczyszczone chemicznie, łączą się w komorze rozdziału ze ściekami sanitarnymi i wprowadzane są do komory napowietrzania zwanej niedotlenioną.

Oczyszczalnia biologiczna pracuje metodą wysokoobciążonego osadu czynnego

z wydzieloną komorą stabilizacji osadu nadmiernego, zmodyfikowaną poprzez intensyfikację procesów redukcji związków biogenych.

Intensyfikacja procesów redukcji związków biogenych nastąpiła w wyniku utworzenia komory niedotlenionej. Niedotlenienie komory wynika z deficytu tlenowego spowodowanego skierowaniem do komory oprócz ścieków surowych po oczyszczaniu chemicznym oraz sanitarnych, a także osadu z osadnika wtórnego oraz ścieków z recyrkulacji wewnętrznej [z komór napowietrzania]. Ponadto ruszt napowietrzający w komorze ma mniejszą zdolność natleniania niż pozostałe komory tlenowe. W wyniku deficytu tlenu następuje częściowo proces biologicznej defosfatacji oraz denitryfikacji.

Proces biologicznej defosfatacji polega na uwolnieniu ortofosforanów z osadu do roztworu z jednoczesnym pobieraniem części ładunków zanieczyszczeń organicznych. Pobierane następnie w komorze tlenowej ortofosforany gromadzone są przez bakterie w postaci form polifosforanowych, bogatych w energię, w zwiększonej ilości. W rezultacie następuje spadek zawartości fosforu w ściekach oczyszczonych. Proces denitryfikacji jest procesem redukcji azotanów, przez bakterie denitryfikacyjne zawarte w osadzie czynnym, do azotu gazowego. Źródłem węgla w procesie są ścieki surowe a źródłem azotanów recyrkulat z komór napowietrzania. W wyniku pracy komór napowietrzania następuje nitryfikacja oraz redukcja zanieczyszczeń organicznych w wyniku czego następuje wzrost masy osadu czynnego w ściekach.

Oczyszczone ścieki z osadem odpływają do pionowego osadnika wtórnego, w którym w warunkach zmniejszonego przepływu następuje sedimentacja osadu czynnego i wydzielenie go ze ścieków. Część osadu jest zawracana do układu oczyszczania a nadmiar jest odprowadzany do zagęszczacza, gdzie następuje jego stabilizacja tlenowa i zagęszczanie. Sedymetacja osadu w zagęszczaczu jest wspomagana roztworem mleka wapiennego. Wody nadosadowe z zagęszczacza są odprowadzane do przepompowni recyrkulacyjnej a osad odprowadzany jest na poletka osadowe celem końcowego odwodnienia. Po odsączeniu osad miesza się ze słomą i kieruje na płytę kompostową gdzie następuje końcowa fermentacja osadu i wytworzenie kompostu.

Ściek oczyszczony po osadniku wtórnym, przepływa poprzez komorę pomiarową do kolektora ogólnospławnego.

6.2. Charakterystyka urządzeń do gromadzenia, oczyszczania i odprowadzania ścieków

6.2. 1. Obiekty i urządzenia do oczyszczania ścieków

A) oczyszczalnia mechaniczna

- pompownia ścieków – studnia o średnicy 150 cm, głębokość 3,8 m
- sito obrotowe – szerokość prześwitów 0,8 mm
- instalacja ciśnieniowa gorącej wody (płukanie sita obrotowego 60°C)
- łapacz kamieni i piasku
- zbiornik flotacji
- separator osadów – 2szt.
- pompa osadu flotacyjnego
- przepompownia ścieków technologicznych; $V_{cz}=180\text{ m}^3$, $\varnothing$ 8,0 m
- przepompownia ścieków socjalno-bytowych z krata rzadką; $\varnothing$ 2,5m, h = 4,0 m
- komora rozdziału ścieków

B) oczyszczalnia chemiczna

- reaktor rurowy $\varnothing$ 0,3 m, L=85 m
- dekanter lamelowy
- stacje dozowania chemikaliów
- wirówka dekantacyjna
- stacja dozowania kwasu siarkowego

- stacja dozowania mleka wapiennego
- C) oczyszczalnia biologiczna
 - komora rozdziału $\varnothing$ 2,5m, h= 2,0 m
 - komory napowietrzania $\varnothing$ 14,0 m, $V_{cz}=650,0 \text{ m}^3$ – 3 szt.
 - osadnik wtórny $\varnothing$ 14,0 m
 - przepompownia recyrkulacyjna
 - pompownia osadu nadmiernego $\varnothing$ 2,5 m, $h_{cz} = 4,0 \text{ m}$
 - zbiornik osadu nadmiernego (zagęszczacz) $V_{cz}= 400,0 \text{ m}^3$
 - zbiornik retencyjny ścieków $V = 300,0 \text{ m}^3$ (zaadoptowane poletko osadowe)
 - pompownia ścieków drenażowych

6.2.1.1. Oczyszczalnia mechaniczna

1. Pompownia

W skład każdej pompowni wchodzi studnia zbiorcza oraz pompa zatapialna o specjalnie skonstruowanym wirniku, który pozwala na pompowanie ścieków zawierających zanieczyszczenia stałe o średnicy do 100 mm. Studnia zbiorcza ma średnicę 150 cm, co zapobiega osadzaniu się w studni pływającej warstwy tłuszczu. Ścieki surowe zostają doprowadzone kanałem ułożonym z naturalnym spadkiem do studni zbiorczej o głębokości 3,8m, skąd zostają przepompowane na sito obrotowe.

2. Sito obrotowe

Ścieki surowe zostają przepompowane na sito obrotowe. Najważniejszą częścią sita jest bęben z szerokością prześwitów wynoszącą 0,8 mm. Profile przepustowe bębna są skonstruowane w formie trójkątów, szczyty trójkątów są skierowane w kierunku środka bębna. Ścieki zostają doprowadzone od zewnętrznej strony i przepływają przez bęben na jego całej szerokości. Przefiltrowane ścieki spływają w najniższym punkcie bębna do zbiornika flotacyjnego, a zatrzymane zanieczyszczenia zostają usunięte z bębna za pomocą zgarniacza.

Aby uzyskać jak najwyższą zawartość suchej masy zatrzymywanych zanieczyszczeń stałych został wykorzystany napęd sita, który jest regulowany za pomocą regulatora częstotliwości. Zatrzymane na bębnie zanieczyszczenia charakteryzują się niewielkim stopniem uwodnienia i tworzą drugą warstwę filtracyjną, która zatrzymuje np. drobny piasek. Im grubsza jest druga warstwa filtracyjna, tym mniejsze zanieczyszczenia zostaną na niej zatrzymane.

W przypadku zbyt dużego obciążenia hydraulicznego sita, część ścieków zostaje zawrócona przez przelew awaryjny do studni zbiorczej pompowni. Bęben wyposażony jest w przyłączy wody, znajdujące się na zewnętrznej stronie bębna, które umożliwia podłączenie węży wysokociśnieniowych z gorącą wodą. Wewnątrz bębna zamontowane zostały dysze, które po podłączeniu gorącej wody umożliwiają płukanie bębna.

3. Instalacja ciśnieniowa gorącej wody

Zawartość zbiornika magazynującego gorącą wodę jest tak dobrana, że czas płukania sita obrotowego będzie wynosił 4 minuty. Po zakończeniu płukania nastąpi automatyczne napełnienie zmiękczoną wodą zbiornika magazynującego oraz jej podgrzanie do temperatury 60°C. Płukanie (cztery cykle na dzień) jest sterowane przełącznikiem zegarowym zamontowanym w szafce sterowniczej.

4. Łapacz kamieni

Sito wyposażone jest dodatkowo w specjalny łapacz kamieni i piasku, co w znaczny sposób pozwala wydłużyć żywotność pracy pompy.

5. Zbiornik flotacyjny

Przefiltrowane mechanicznie ścieki zostają doprowadzone w sposób grawitacyjny do zbiornika flotacyjnego, który pracuje wg zasady flotacji rozprężającej. W zbiorniku flotacyjnym następuje oddzielenie substancji zawartych w ściekach, na drobną zawieszinę opadającą, części (substancje) pływające, a przede wszystkim ze ścieków

usunięte zostaną tłuszcze. Zawiesina łatwo opadająca gromadzi się w pierwszej części dennej zbiornika. Cięższe części osadu muszą zostać zatrzymane najpóźniej w ostatniej sekcji zbiornika. Tłuszcze, części pływające i zawieszone są transportowane na powierzchnię, gdzie tworzą pływającą warstwę. Głównym zadaniem zbiornika flotacyjnego jest wydzielenie ze ścieków rozpuszczonych tłuszczy oraz zawiesiny, transport na powierzchnię ścieków oraz zgarnięcie utworzonej warstwy pływającej do koryta zbiorczego. Ścieki nasycane się powietrzem przez zawory kulowe i kieruje się do ścieków znajdujących się w zbiorniku flotacyjnym. Ponieważ w zbiorniku panują warunki atmosferyczne, następuje uwolnienie się rozpuszczonego w ściekach powietrza, które tworzy w ten sposób miliardy pęcherzyków. Powstałe pęcherzyki powietrza łączą się z tłuszczami i zawiesiną, po czym transportując je na powierzchnię ścieków, tworzą pływającą warstwę flotacyjną. Ta warstwa zostaje za pomocą zgarniaczy, zamontowanych na łańcuchu obiegowym, zgarniana w sposób ciągły do koryta, skąd zostaje wydzielona do zbiornika na odpady.

6. Instalacja saturacyjna

Część ścieków zostaje zasysana do instalacji saturacyjnej, składającej się z m.in. ze zbiornika ciśnieniowego, pompy wspomagającej. Pompa pompuje ścieki do instalacji saturacyjnej, w której musi panować ciśnienie 5 bar. Ciśnienie może zostać regulowane zaworami kulowymi, znajdującymi się na rurociągu rozdzielczym, zamontowanym na zbiorniku flotacyjnym. W skład instalacji wchodzi również umieszczony z boku zawór sprężonego powietrza. Należy mieć do dyspozycji sprężone powietrze o ciśnieniu 7 bar, wykorzystywana ilość powietrza 12 Nm³/godz. Z boku zbiornika ciśnieniowego zamontowana jest sonda mierząca poziom, która pracuje w następujący sposób: w momencie rozpoczęcia pracy przez pompę, poziom ścieków w zbiorniku wzrasta, po osiągnięciu poziomu, na którym zamontowana jest sonda, zostaje wysłany sygnał, który powoduje otwarcie wentyla powietrza, który znajduje się w części górnej zbiornika. Podczas pracy pompy musi zostać utrzymane ciśnienie 5 bar w instalacji saturacyjnej. Ustawienie ciśnienia jest możliwe przy pomocy zaworów kulowych, znajdujących się na rurociągu rozdzielczym. Na zbiorniku nasycania został zamontowany manometr, który został ustawiony w przedziale 4 -5 bar. Aby zbiornik funkcjonował optymalnie konieczne jest napełnienie instalacji saturacyjnej do połowy jej pojemności. Sonda pomiaru poziomu oraz wentyl powietrza dbają o dotrzymanie tego warunku. W momencie wyłączenia pompy wspomagającej ciśnienie, następuje natychmiastowe zamknięcie się wentyla utrzymującego ciśnienie. Wentyl utrzymujący ciśnienie powinien być systematycznie kontrolowany.

Na zbiorniku zainstalowane są zgarniacze spryskiwane poprzez zainstalowane dysze, przez co zbierające się na zgarniaczach cząstki osadu flotacyjnego zostaną spłukane z ich powierzchni. Do spryskiwania zgarniaczy zostaje wykorzystana część strumienia nasyconych ścieków. Piasek oraz zawiesiny opadające zbierają się w dolnej części zbiornika flotacyjnego, podzielonego na segmenty, wykonane w kształcie lejów. Poprzez zastosowanie i otwarcie trzech zaworów pneumatycznych następuje automatyczne odprowadzanie zanieczyszczeń do separatora stałych zanieczyszczeń.

7. Separator stałych osadów

Po otwarciu zaworów znajdujących się w części dennej zbiornika flotacyjnego nastąpi transport piasku i osadu do separatora stałych osadów, w którym z uwagi na odpowiednią i stałą prędkość przepływu nastąpi proces sedymentacji stałych osadów i oddzielenia się wody.

Osad zostaje usunięty za pomocą zgarniacza łańcuchowego do kontenera, a woda osadowa w sposób grawitacyjny zostaje zawrócona do studni zbiorczej pompowni i do oczyszczalni ścieków.

8. Pompa osadu flotacyjnego

Pływająca warstwa osadu flotacyjnego zostaje zgarniana do koryta/leja, który jest zamontowany bezpośrednio nad pompą osadu flotacyjnego. Pompa osadu

flotacyjnego jest pompą ślimakową i jest sterowana ultradźwiękowym czujnikiem pomiarowym.

9. Przepompownia ścieków technologicznych - jest to zbiornik podziemny o przekroju kołowym $\text{śr.}\varnothing$ 8 m., wysokości czynnej $h = 3,3\text{m}$ i objętości $V_{cz} \sim 180\text{ m}^3$. Wyposażenie zbiornika stanowią 2 pompy zatapialne o $\text{max } Q = 150\text{ m}^3/\text{h}$ każda. Do zbiornika spływają ścieki technologiczne podczyszczone mechanicznie, skąd są okresowo przepompowywane poprzez komorę rozdziału na oczyszczalnię chemiczną lub w przypadku małej ilości ścieków (w dniach bez uboju) bezpośrednio na oczyszczalnię biologiczną.

10. Komora rozdziału - jest to zbiornik żelbetowy podziemny o wymiarach w planie $2,5 \times 1,5\text{m}$. i głębokości $h = 1,8\text{ m}$. W komorze znajduje się układ zasuw zamontowanych na rurociągach tłocznych ścieków technologicznych i sanitarnych umożliwiający kierowanie ścieków na oczyszczalnię biologiczną lub chemiczną.

11. Przepompownia ścieków sanitarnych jest podziemnym zbiornikiem żelbetowym $\text{śr.}\varnothing$ 2,5m. i głębokości czynnej $h_{cz} = 4\text{ m}$. Do zbiornika przylega bezpośrednio komora z kratą rzadką, ręcznie czyszczoną.

6.2.1.2. Oczyszczalnia chemiczna

Oczyszczalnia chemiczna zlokalizowana jest $\sim 45\text{ m}$ na północ od głównego budynku produkcyjnego. Całość urządzeń mieści się w budynku o wymiarach w planie $25 \times 12,5\text{m}$.

W skład obiektów technologicznych oczyszczalni wchodzi :

1. reaktor rurowy - konstrukcja w kształcie węzownicy o $\text{śr.}\varnothing$ 0,3 m. wykonany z tworzywa sztucznego PEHD wyposażona w 3 króćce dozowania reagentów tj. sprężonego powietrza, kwasu fosforowego i mleka wapiennego. Całkowita długość reaktora wynosi $L = 85\text{m}$.

2. dekanter lamelowy - zbiornik prostopadłościenny o wymiarach w rzucie $6 \times 2,5\text{m}$ i wysokości $h = 3,8\text{m}$., składający się z części przepływowej wypełnionej pakietem płyt lamelowych ułożonych równolegle do kierunku przepływu oraz części osadowej w postaci 2 lejów osadowych z 2 wibratorami.

W dekanterze następuje wydzielenie osadu z odpływających ścieków oczyszczonych.

3. stacje dozowania chemikali - kwasu fosforowego, mleka wapiennego.

4. wirówka dekantacyjna - typu WD - 452 o wydajności $Q = 18\text{ m}^3/\text{h}$; służy do zagęszczania wydzielonego osadu.

6.2.1.3. Oczyszczalnia biologiczna

Oczyszczalnia biologiczna zlokalizowana jest w północno - zachodniej części Zakładu Produkcji Drobiarskiej. W skład obiektów oczyszczalni wchodzi następujące urządzenia:

1. komora rozdziału - jest to wyniesiony zbiornik żelbetowy o $\text{śr.}\varnothing$ 2,5m i głębokości $h = 2\text{m}$. Do komory doprowadzono rurociągi tłoczne ścieków sanitarnych i ścieków oczyszczonych z oczyszczalni chemicznej oraz odcieki z poletek osadowych. Z komory rozdziału ścieki podawane są do komory niedotlenionej [środkowej komory napowietrzania]

2. komory napowietrzania - szt.3, są to otwarte żelbetowe zbiorniki wyniesione częściowo na powierzchnię o $\text{śr.}\varnothing$ 14m i głębokości czynnej $h = 4,2\text{m}$. Objętość czynna każdej komory wynosi $V_{cz} = 650\text{ m}^3$. Komory usytuowane są szeregowo i połączone hydraulicznie.

Wyposażenie komór stanowią dyfuzory przeponowo - elastomerowe Wod - Eko ułożone w postaci rusztu napowietrzającego w kształcie dysku zawierającego odpowiednią ilość dyfuzorów. Sprężone powietrze do dyfuzorów podawane jest za pomocą 3 dmuchaw rotacyjnych typu DR 125 o wydajności 14 Nm powietrza/ minutę. Odpływ ścieków z komór [poza komorą niedotlenioną] następuje poprzez tzw. ujęcie kieszeniowe w postaci studzienki żelbetowej z przelewem. Pomimo identycznej budowy komory napowietrzania mają różną funkcję

technologiczną. Środkowa komora napowietrzania jest tzw. komorą niedotlenioną w której ilość dyfuzorów wynosi 158 szt. Zdolność natleniania rusztu wynosi $Q = 22 \text{ kg O}_2/\text{h}$. Komory skrajne są typowymi komorami napowietrzania. W każdej komorze zamontowano ruszt zawierający 283 dyfuzory. Zdolność utleniania każdego rusztu wynosi $Q = 40 \text{ kg O}_2/\text{h}$. Do komory niedotlenionej następuje recyrkulacja osadu czynnego z komór napowietrzania, poprzez pompy zatapialne umieszczone w tych komorach, oraz recyrkulacja osadu czynnego wydzielonego w osadniku wtórnym.

3. osadnik wtórny - zbiornik żelbetowy cylindryczny o śr. $\varnothing 14 \text{ m}$ z dnem w kształcie odwróconego stożka ściętego. Wyposażenie zbiornika stanowi pionowa rura centralna doprowadzająca ścieki $\varnothing 0,2 \text{ m}$, rynna zbiorcza ścieków oczyszczonych na obwodzie osadnika z przelewami pilastymi, urządzenie nagarniające osad do stożkowej części osadnika, urządzenie do zgarniania kożucha, pomost roboczy oraz przewód odprowadzający osad z części stożkowej.

4. przepompownia recyrkulacyjna - zbiornik żelbetowy, wyniesiony na powierzchnię o wymiarach w planie $7 \times 0,8 \text{ m}$.

W przepompowni znajduje się koryto do którego spływa osad z leja komory osadowej osadnika wtórnego oraz ścieki z budynku dyżurki i ciecz nadosadowa ze zbiornika osadu nadmiernego. Całość tych ścieków, za pomocą pompy zamontowanej w korycie, jest kierowana do komory niedotlenionej.

5. przepompownia osadu nadmiernego - podziemny okrągły zbiornik żelbetowy śr. $\varnothing 2,5 \text{ m}$ i głębokości $h = 4 \text{ m}$. Na dnie zbiornika zamontowana jest pompa zatapialna, która przetłacza osad nadmierny do zbiornika osadu (zagęszczacza). Tą samą pompą przetłaczany jest również osad zagęszczony ze zbiornika osadu na poletka osadowe.

6. zbiornik osadu nadmiernego [zagęszczacz] - odkryty, wyniesiony na powierzchnię zbiornik żelbetowy o śr. $\varnothing 10 \text{ m}$ i obj. $V_{cz} = 400 \text{ m}^3$ Służy do stabilizacji tlenowej oraz zagęszczania osadu nadmiernego na zasadzie sedymentacji, wspomaganej dozowaniem mleka wapiennego (stacja dozowania posadowiona jest obok). Do stabilizacji tlenowej służy ruszt napowietrzający z dyfuzorami typu Wod - Eko (196 szt) o całkowitej zdolności natleniania $Q = 27 \text{ kg O}_2/\text{h}$. Osad zagęszczony odprowadzany jest poprzez przepompownię osadu nadmiernego na poletka osadowe, natomiast ciecz nadosadowa odprowadzana jest grawitacyjnie do przepompowni recyrkulacyjnej.

7. poletka osadowe - szt. 5 o wymiarach $26 \times 13 \text{ m}$. każde. Całkowita powierzchnia poletek wynosi $F = 1700 \text{ m}^2$. Poletka posiadają warstwę filtracyjną żwirową, w której jest ułożony drenaż umożliwiający zbieranie odcieków z poletek.

Odwodnienie osadu następuje częściowo w wyniku filtracji pionowej oraz procesów sedymentacji. Ciecz nadosadowa z poletek spływa do drenażu za pomocą tzw. płetw zasysających wierzchnią warstwę sklarowanej cieczy.

8. płyta kompostowa - jest poletkiem osadowym o pojemności użytkowej $V = 270 \text{ m}^3$. Na płycie następuje końcowa fermentacja osadu zmieszanego ze słomą i wytworzenie kompostu.

9. przepompownia ścieków drenażowych - jest to zbiornik podziemny o wymiarach w rzucie $2 \times 2 \text{ m}$ i głębokości $h = 2 \text{ m}$ wyposażony w pompę zanurzeniową tłoczącą spływający do przepompowni odciek z poletek do komory rozdziału.

6.2.1.4. Kolektor odprowadzający ścieki oczyszczone

Oczyszczone ścieki przemysłowe odprowadzane są grawitacyjnie, za pośrednictwem ogólnospławnego kolektora betonowego o średnicy 600 mm , do rzeki Chęlszcząca.

13. Dział IV, pkt 1.1. Główne emisje do powietrza otrzymuje brzmienie:

Źródłami emisji do powietrza w Zakładzie są procesy:

- z instalacji do uboju drobiu

- wentylacja punktu przyjęcia drobiu – emisja amoniaku i siarkowodoru
- instalacje pomocnicze
 - kotłownia zakładowa – emisja ze źródeł energetycznego spalania paliw (E-2, E-3 i po rozbudowie kotłowni E-8)
 - wentylacja ogólna maszynowni chłodniczej – NH_3

14. Dział IV, pkt 1.1.2. otrzymuje nowy tytuł i brzmienie

„IV.1.1.2. Zestawienie parametrów emisji, rodzaju i wielkości emisji”

Zestawienie rodzaju i wielkości dopuszczalnej emisji z instalacji IPPC do uboju drobiu

Tab. 7

Lp.	Nazwa obiektu źródło emisji	Symbol	Urządzenia zmniejszające emisję Sprawność %	Czas pracy h/rok	Parametry emitora				Zanieczyszczenia	Wielkość emisji		
					D m	V m/s	T K	H m		kg/h	roczna Mg/r	
1	2	3	4	5	7	8	9	10	11	12	13	
Punkt przyjęcia żywca Wariant I (praca wentylatorów głównych i dodatkowych w okresie letnim)												
7	Pomieszczenie przyjęcia żywca	E-6	Biofiltr	3736	A= 26m B= 3,2m	0	292	1,5	Amoniak	0,0042	0,0157	
		E-7/1	----	264	1,0	0	292	5	Siarkowodór	5,38 * 10 ⁻⁶	2,0* 10 ⁻⁵	
		E-7/2	----	264	1,0	0	292	5	Amoniak	0,0034	0,000898	
		E-7/3	----	264	1,0	0	292	5	Siarkowodór	4,39 *10 ⁻⁶	1,159*10 ⁻⁶	
		E-7/4	----	264	1,0	0	292	5	Amoniak	0,0034	0,000898	
8	Pomieszczenie przyjęcia żywca	E-7/5	----	264	1,0	0	292	5	Siarkowodór	4,39 *10 ⁻⁶	1,159*10 ⁻⁶	
										Amoniak	0,0034	0,000898
										Siarkowodór	4,39 *10 ⁻⁶	1,159*10 ⁻⁶
										Amoniak	0,0034	0,000898
										Siarkowodór	4,39 *10 ⁻⁶	1,159*10 ⁻⁶
Punkt przyjęcia żywca Wariant II (praca wentylatorów głównych)												
9	Pomieszczenie przyjęcia żywca	E-6	Biofiltr	3736	A= 26m B= 3,2m	0	292	1,5	Amoniak	0,0171	0,0639	

Zestawienie parametrów emisji, rodzaju i wielkości emisji z procesów pomocniczych

Tab. 7.1.

Lp.	Nazwa obiektu źródła emisji	Symbol	Urządzenia zmniejszające emisję Sprawność %	Czas pracy h/rok	Parametry emitora				Zanieczyszczenia	Wielkość emisji	
					D m	V m/s	T K	H m		kg/h	roczna Mg/r
1	2	3	4	5	7	8	9	10	11	12	13
1	Kotłownia zakładowa gazowo – olejowa. Kocioł Nr 1 typu VITOMAX 200HS N=0,785 MW – paliwo: gaz ziemny	E-2	-	6000	0,35	5,1	423	8,9	SO ₂	0,0059	0,0354
									NO ₂	0,1295	0,7770
									CO	0,0178	0,1068
									Pył PM10	0,000037	0,00022
									Pył PM 2,5	0,000022	0,00013
	Kotłownia zakładowa gazowo – olejowa. Kocioł Nr 1 typu VITOMAX 200HS N=0,785 MW – paliwo: olej opałowy		-	250		4,1			SO ₂	0,2546	0,06365
									NO ₂	0,2230	0,0558
									CO	0,0268	0,0067
									Pył PM10	0,0804	0,0201
									Pył PM 2,5	0,0482	0,0121
2	Kotłownia zakładowa gazowo – olejowa. Kocioł Nr 2 typu VITOMAX 200HS N=0,785 MW – paliwo: gaz ziemny	E-3	-	6000	0,35	5,1	423	8,9	SO ₂	0,0059	0,0354
									NO ₂	0,1295	0,7770
									CO	0,0178	0,1068
									Pył PM10	0,000037	0,00022
									Pył PM 2,5	0,000022	0,00013
	Kotłownia zakładowa gazowo – olejowa. Kocioł Nr 2 typu VITOMAX 200HS N=0,785 MW – paliwo: olej opałowy		-	250		4,1			SO ₂	0,2546	0,06365
									NO ₂	0,2230	0,0558
									CO	0,0268	0,0067
									Pył PM10	0,0804	0,0201
									Pył PM 2,5	0,0482	0,01205

Lp.	Nazwa obiektu źródła emisji	Symbol	Urządzenia zmniejszające emisję	Czas pracy h/rok	Parametry emitora				Zanieczyszczenia	Wielkość emisji		
					D m	V m/s	T K	H m		kg/h	roczna Mg/r	
1	2	3	4	5	7	8	9	10	11	12	13	
3	Kotłownia zakładowa projektowany kocioł Nr 4 – paliwo: gaz ziemny	E-8 ¹⁾	-	6000	0,35	5,1	423	8,9	SO ₂	0,0059	0,0354	
									NO ₂	0,1295	0,7770	
									CO	0,0178	0,1068	
									Pył PM10	0,000037	0,00022	
	Kotłownia zakładowa projektowany kocioł Nr 4 – paliwo: olej opałowy			250	0,35	4,1	423	8,9	Pył PM 2,5	0,000022	0,00013	
									SO ₂	0,2546	0,06365	
									NO ₂	0,2230	0,0558	
									CO	0,0268	0,0067	
6	Maszynownia chłodnicza	E-1 E-1 ²⁾	---	8760	0,65	0	292	7	Pył PM10	0,0804	0,0201	
									Pył PM 2,5	0,0482	0,0121	
									Amoniak Amoniak ²⁾	0,089 0,1113	0,7890 0,9750 ²⁾	

¹⁾ emisja z emitora E-8 wystąpi po rozbudowie kotłowni o nowy kocioł

²⁾ emisja po rozbudowie maszynowni chłodniczej

15. Dział IV pkt 1.2. otrzymuje tytuł i brzmienie:

Pkt.1.2. Ustalam rodzaje i ilości gazów i pyłów dopuszczone do wprowadzania do powietrza

- A. Ustalam rodzaje i ilości gazów i pyłów z instalacji podstawowej do uboju drobiu dopuszczone do wprowadzania do powietrza

Tab.8

Lp.	Substancja	Emisja w Mg/rok
1	Amoniak	0,0639
2	Siarkowodór	$3,66 \cdot 10^{-5}$

- B. Ustalam rodzaje i ilości gazów i pyłów z procesów pomocniczych dopuszczone do wprowadzania do powietrza

Tab. 8.1.

Lp.	Substancja	Emisja w Mg/rok
1	Dwutlenek siarki	0,1981
2	Dwutlenek azotu	1,6656
3	Tlenek węgla	0,2270
4	Pył PM10	0,0406
5	Pył PM 2,5	0,0244
6	Amoniak	0,7890

- C. Ustalam rodzaje i ilości gazów i pyłów z procesów pomocniczych dopuszczone do wprowadzania do powietrza (z uwzględnieniem emisji z emitorów E-8¹⁾ i E-1²⁾ po rozbudowie kotłowni zakładowej i maszynowni chłodniczej)

D.

Tab. 8.2.

Instalacje pomocnicze (kotłownia zakładowa i maszynownia chłodnicza) z uwzględnieniem emisji z emitorów E-8 ¹⁾ i E-1 ²⁾ po rozbudowie kotłowni i maszynowni chłodniczej		
Lp.	Substancja	Emisja w Mg/rok
1	Dwutlenek siarki	0,2972
2	Dwutlenek azotu	2,4984
3	Tlenek węgla	0,3405
4	Pył PM 10	0,0610
5	Pył PM 2,5	0,0366
6	Amoniak	0,9750

16. Dział IV, pkt 1.3. Monitoring emisji do powietrza otrzymuje brzmienie:

Pomiary emisji pyłów i gazów do powietrza należy prowadzić:

- pomiar emisji SO_2 , NO_x , pył zawieszony PM_{10} z kotłowni (E2, E-3 i E-8) – zakres i metodyka pomiarów zgodnie z obowiązującymi przepisami.

17. W dziale IV, pkt 3.1. Ścieki przemysłowe

ppkt A.2) otrzymuje brzmienie:

ilość ścieków przemysłowych odprowadzanych do kolektora ogólnospławnego w ul. Kniewskiej

$$Q_{\max h} = 90 \text{ m}^3/\text{h}$$

$$Q_{\text{śr d}} = 2160 \text{ m}^3/\text{d}$$

$$Q_{\max \text{ roczne}} = 561.600 \text{ m}^3/\text{rok}$$

18. Dział IV, pkt 4.1. Rodzaje i ilości odpadów powstających w zakładzie otrzymuje brzmienie:

4.1.1. Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytworzenia w ciągu roku z instalacji IPPC do uboju drobiu

Tab.10

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu wg katalogu odpadów	Określenie typu odpadów	Ilość odpadów w Mg/ rok
1.	02 01 04	Odpady z tworzyw sztucznych (z wyłączeniem opakowań)	nie nadające się do wykorzystania klatki z tworzywa sztucznego	35,0
2.	02 02 01	Odpady z mycia i przygotowania surowców	pierze odpady wet. kategorii III	8000,0
3.	02 02 02	Odpadowa tkanka zwierzęca	krew, głowy, łapy, jelita, tchawica przełyk, wole, płuca odpady wet. kategorii III	24174,0
4.	02 02 03	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	zwroty produktów oraz towary niedopuszczone do sprzedaży w wyniku nieodpowiedniej jakości Kategoria II lub III	75,0
5.	02 02 81	Odpadowa tkanka zwierzęca stanowiąca materiał w tym odpady z produkcji pasz nie wym. w 02 02 80	zwierzęta padłe w transporcie, odpady z badania wet. uznane za (tzw. konfiskaty), odpady pozyskane podczas czyszczenia kanałów i krat ściekowych, mieszaniny olejów, osadów i części tkanek zwierzęcych w pomieszczeniach produkcyjnych. odpady wet. kategorii II	900,0

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu wg katalogu odpadów	Określenie typu odpadów	Ilość odpadów w Mg/ rok
6.	16 03 80	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	Towar nie dopuszczony do sprzedaży oraz zwroty produktów ze sklepów, hurtowni, odpady wet. kategorii kat. II lub III	75,0

IV.4.1.2. Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytworzenia w ciągu roku z instalacji IPPC z oczyszczalni ścieków przemysłowych

Tab.10.1.

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu wg katalogu odpadów	Określenie typu odpadów	Ilość odpadów w Mg/ rok
1.	02 02 04	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	Osad pozyskany z poletek osadowych	35 000

IV.4.1.3. Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytworzenia w ciągu roku z instalacji pomocniczych

Tab.10.2.

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu wg katalogu odpadów	Określenie typu odpadów	Ilość odpadów w Mg/ rok
1.	02 07 99	Inne niewymienione odpady	Odpady patyczków grillowych	1,0
2.	08 01 12	Odpady farb i lakierów	odpady farb i lakierów	0,2
3.	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż 08 03 14	odpadowy toner drukarski	0,15
4.	13 01 11*	Syntetyczne oleje hydrauliczne	zanieczyszczone syntetyczne oleje hydrauliczne	0,008
5.	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	zanieczyszczone syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	1,5
6.	13 05 07*	Zaolejona woda z odwadniania olejów w separatorach	Odpady z czyszczenia separatorów w maszynowni chłodniczej	5,0
7.	14 06 03*	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	Odpady rozpuszczalników i chłodziw	1,0

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu wg katalogu odpadów	Określenie typu odpadów	Ilość odpadów w Mg/ rok
8.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	odpady opakowaniowe z papieru i tektury	150,0
9.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	odpadowa folia opakowaniowa, pojemniki z tworzywa sztucznego	47,0
10.	15 01 03	Opakowania z drewna	odpadowe opakowania	16,0
11.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Opakowania po zużytych odczynnikach laboratoryjnych	0,05
12.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	zużyte szmaty, ścierki, ubrania robocze zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	0,16
13.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy (1) inne niż wym. w 16 02 09 do 16 02 12	zużyte, uszkodzone lampy fluorescencyjne	2,0
14.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 160209 do 160213	Odpady zużytych lub uszkodzonych urządzeń elektrycznych i elektronicznych	1,0
15.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	zużyte chemikalia nieorganiczne i przeterminowane odczynniki w laboratorium zakładowym	0,008
16.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	zużyte chemikalia organiczne i przeterminowane odczynniki w laboratorium zakładowym	0,008
17.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	zużyte lub uszkodzone baterie i akumulatory ołowiowe	5,0
18.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	Odpady z budowy, remontów i demontażu obiektów budowlanych	100,0
19.	17 01 07	Zmieszane odpady betonu i gruzu ceglanego, odpadowych materiałów wyposażenia inne niż wymienione w 170106	odpady cegły, betonu, ceramiki z remontów	158,0

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu wg katalogu odpadów	Określenie typu odpadów	Ilość odpadów w Mg/ rok
20.	17 04 02	Aluminium	Odpady tacek z aluminium	1,0
21.	17 04 05	Żelazo i stal	Złom metaliczny	50,0
22.	17 04 07	Mieszanki metali	złom metalowy	47,0
23.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	Zużyte wyposażenie pomieszczeń biurowych	2,0

19. Dział IV, pkt 4.2. Miejsca magazynowania odpadów i sposobów postępowania z nimi, otrzymuje brzmienie:

IV. 4.2.1. Miejsca magazynowania odpadów z instalacji IPPC do uboju drobiu i sposoby postępowania z nimi

Tab.11.

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu wg katalogu odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości	Sposób gospodarowania	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
1.	02 02 01	Odpady z mycia i przygotowania surowców	Pierze – substancje organiczne z zawartością azotu, stan stały- podczas rozkładu wydziela się amoniak i siarkowodor	Przekazywany uprawnionym firmom do odzysku R3	Punkt magazynowy nr 2 Magazynowanie w szczelnych oznakowanych pojemnikach
2.	02 02 02	Odpadowa tkanka zwierzęca	Krew- substancje organiczne składniki komórkowe, woda, hemoglobina, białko, cukry, tłuszcze i sole nieorganiczne- stan ciekły,	Odpad zbierany częściowo selektywnie (krew), w celu przekazania uprawnionym odbiorcom, odpady mogą być gromadzone z innymi odpadami kat. III (niskiego ryzyka), odzysk R3, unieszkodliwianie D8	Punkt magazynowy nr 2 Magazynowanie w szczelnych oznakowanych pojemnikach, z pokrywami, w pomieszczeniu o obniżonej temperaturze ograniczającej procesy gnilne lub w silosach zewnętrznych chłodzonych
3.	02 02 03	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	Tkanka zwierzęca –komórki, włókna kolagenowe, białko, stan stały, nadaje się do przetworzenia na pasze	Odpad zbierany jest selektywnie (oddzielnie odpady II i III kategorii), Odpady kategorii III przekazywane są uprawnionym odbiorcom stosującym uboczne produkty pochodzenia zwierzęcego w procesie technologicznym, w tym skarmianie. Odpady kategorii II przekazywane są do zakładu utylizacyjnego przetwarzającego surowce kategorii II	Punkt magazynowy nr 8 Magazynowanie w szczelnych oznakowanych pojemnikach, selektywnie w zależności od kategorii i przeznaczania, w pomieszczeniu o obniżonej temperaturze ograniczającej procesy gnilne
4.	02 02 81	Odpadowa tkanka zwierzęca stanowiąca materiałw tym odpady z produkcji pasz nie wym. w 02 02 80	Tkanka zwierzęca –komórki, włókna kolagenowe, białko, stan stały nadaje się do przetworzenia na pasze	Odpady kat. II przekazywane są do zakładu utylizacyjnego przetwarzającego surowce kat. II lub zgodnie z art. 23 UE, przekazywane do wykorzystania -odzysk R3, unieszkodliwianie - D8	Punkt magazynowy nr 1 Magazynowanie w szczelnych oznakowanych pojemnikach, z pokrywami, w pomieszczeniu o obniżonej temperaturze ograniczającej procesy gnilne

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu wg katalogu odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości	Sposób gospodarowania	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
5.	16 03 80	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	Tkanka zwierzęca –komórki, włókna kolagenowe, białko, stan stały nadaje się do przetworzenia na pasze	Odpad zbierany selektywnie (oddzielnie odpady II i III kategorii), odpady kat. III przekazywane są uprawnionym odbiorcom do odzysku (w tym skarmianie), odpady kat. II przekazywane są do zakładu utylizacyjnego przetwarzającego surowce kat. II	Punkt magazynowy nr 8 Magazynowanie w szczelnych oznakowanych pojemnikach, selektywnie w zależności od kategorii i przeznaczenia, w pomieszczeniu o obniżonej temperaturze ograniczającej procesy gnilne

IV.4.2.2. Miejsca magazynowania odpadów z instalacji IPPC z oczyszczalni ścieków przemysłowych i sposoby postępowania z nimi

Tab.11.1.

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości	Sposób gospodarowania	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
1.	02 02 04	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	Osady ściekowe zawierają związki nierozpuszczalne w wodzie zawierające substancje organiczne, fosfor, azot, substancje mineralne, piasek, stan stały, po stabilizacji tlenowej nadaje się do zagospodarowania jako nawóz lub do przerobu do biogazowni	Przekazywanie do wykorzystania uprawnionym odbiorcom Odzysk R3 i R10	Punkt magazynowy nr 11 Magazynowanie na poletkach osadowych na terenie zakładowej oczyszczalni ścieków

IV.4.2.3. Miejsca magazynowania odpadów z instalacji pomocniczych i sposoby postępowania z nimi

Tab. 11.2.

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości	Sposób gospodarowania	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
1.	02 07 99	Inne niewymienione odpady	Skład chemiczny- drewno: lignina, Skład chemiczny: celuloza, hemiceluloza i lignina, skrobia, garbniki, białko; właściwości: stan stały, palny, nietoksyczny, nieszkodliwy dla środowiska	Odpad zbierany selektywnie, następnie przekazywany uprawnionym firmom	Punkt magazynowy nr 4 odpady magazynowane w pojemniku

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości	Sposób gospodarowania	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
2.	08 01 12	Odpady farb i lakierów	Skład chemiczny : ksilen, etylobenzen, inne węglowodory aromatyczne i alifatyczne, barwniki, właściwości: stan ciekły, łatwopalne, nierozpuszczalne w wodzie, drażniące układ oddechowy, szkodliwy dla środowiska	Odpad zbierany selektywnie, następnie przekazywany uprawnionym firmom	Punkt magazynowy nr 5 Magazynowanie w szczelnych, oznakowanych pojemnikach
3.	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż 08 03 14	Skład chemiczny: tworzywa: PE, PP, PS, PCV, PEHD, sadza, elementy metali ; właściwości: stan stały, niepalny, nietoksyczny	Odpad zbierany selektywnie, następnie przekazywany uprawnionym firmom	Bezpośredni odbiór z urzędów drukarskich
4.	13 01 11*	Syntetyczne oleje hydrauliczne	Skład chemiczny: destylat ropy naftowej –węglowodory aromat. parafinowe, dodatki uszlachetniające. Właściwości: odpady ciekłe, nierozpuszczalne w wodzie, palne w wyższych temperaturach, właściwości smar ne, szkodliwe dla środowiska, nadaje się do odzysku	Odpad zbierany selektywnie, następnie przekazywany uprawnionym firmom do odzysku R9 lub unieszkodliwienia	Punkt magazynowy nr 5, magazynowanie w szczelnych oznakowanych beczkach, na utwardzonym podłożu, zabezpieczony przed dostępem osób nieupoważnionych
5.	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Skład chemiczny: destylat ropy naftowej – węglowodory aromat. parafinowe, dodatki uszlachetniające. Właściwości: odpady ciekłe, nierozpuszczalne w wodzie, palne w wyższych temperaturach, właściwości smarne, szkodliwe dla środowiska, nadaje się do odzysku	Odpad zbierany selektywnie, następnie przekazywany uprawnionym firmom do odzysku R9 lub unieszkodliwienia	Punkt magazynowy nr 5, magazynowanie w szczelnych oznakowanych beczkach, na utwardzonym podłożu, zabezpieczony przed dostępem osób nieupoważnionych
6.	13 05 07*	Zaolejona woda z odwadniania olejów w separatorach	Skład chemiczny: woda, węgl. aromat. parafinowe, Właściwości: odpady ciekłe, nierozpuszczalne w wodzie, szkodliwe dla środowiska, nadaje się do odzysku	Odpad zbierany selektywnie, następnie przekazywany uprawnionym firmom	Punkt magazynowy nr 7, magazynowanie selektywne w szczelnych pojemnikach w magazynie chemicznym
7.	14 06 03*	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	Skład: węglowodory aromatyczne, aceton, właściwości: drażniące, szkodliwe na drogi oddechowe, stan ciekły, palny, szkodliwe dla środowiska	Odpad zbierany selektywnie, następnie przekazywany uprawnionym firmom	Punkt magazynowy nr 7, magazynowanie selektywne w szczelnych pojemnikach w magazynie chemicznym

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości	Sposób gospodarowania	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
8.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Skład chemiczny: celuloza, ścier, talk, kaolin, właściwości: stan stały, palny, nierozpuszczalny w wodzie, nietoksyczny, nadaje się do recyklingu	Odpady przekazywane uprawnionym firmom	Punkt magazynowy nr 10, magazynowanie w metalowym zamykanym kontenerze
9.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Skład chemiczny: PP, PE, PS, PCV, właściwości: stan stały, palny w odpowiednich warunkach, nierozpuszczalny w wodzie, nietoksyczny, odporny na warunki atmosferyczne, nadaje się do recyklingu	Odpady przekazywane do dostawcy jako opakowania wielokrotnego użytku lub przekazywane uprawnionym firmom lub do wykorzystania osobom fizycznym R5	Punkt magazynowy nr 4 odpady magazynowane luzem
10.	15 01 03	Opakowania z drewna	Skład chemiczny: celuloza, hemiceluloza i lignina, skrobia, garbniki, białko; właściwości: stan stały, palny, nietoksyczny, nieszkodliwy dla środowiska	Odpady przekazywane uprawnionym firmom lub do wykorzystania osobom fizycznym	Punkt magazynowy nr 4 i nr 6 - odpady magazynowane luzem
11.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Skład chemiczny: tworzywo, metal, szkło, zawartość – różne substancje chemiczne; właściwości: - opakowania – stan stały, zawartość- stan ciekły, farby o składzie: węglowodory aromatyczne, węgl. kalifat., alkohole alifatyczne, w zależności od składu może być toksyczny, szkodliwy dla środowiska	Odpad zbierany selektywnie, następnie przekazywany uprawnionym firmom	Punkt magazynowy nr 7, magazynowanie w oznaczonych pojemnikach w wydzielonej części pomieszczenia
12.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ściarki) i ubrania ochronne zaniecz. substancjami niebezpiecznymi	Skład chemiczny: celuloza, hemiceluloza i lignina, skrobia, garbniki, białko, włókna sztuczne, zanieczyszczenia - węglowodory aromatyczne nienasycone, węgl. ropopochodne- właściwości stan stały, materiał palny, niebezpieczny dla środowiska.	Odpad zbierany selektywnie, następnie przekazywany uprawnionym firmom	Punkt magazynowy nr 3, magazynowanie w szczelnych oznakowanych beczkach, na utwardzonym podłożu, zabezpieczony przed dostępem osób nieupoważnionych
13	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wym. w 160209	Skład chemiczny: rtęć, stal, miedź, szkło, tworzywa sztuczne – właściwości: uwolnione opary rtęci –trujące, szkodliwy dla środowiska	Odpad zbierany selektywnie, zabezpieczony przed stycznością, następnie przekazywany uprawnionym firmom	Punkt magazynowy nr 5, magazynowanie w oznakowanych opakowaniach kartonowych, zabezpieczone przed dostępem

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości	Sposób gospodarowania	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
		do 160212			osób nieupoważnionych
14.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 160209 do 160213	Skład chemiczny: tworzywa: PE, PP, PS, PCV, PEHD, sadza, elementy metali ; właściwości: stan stały, niepalny, nietoksyczny	Odpad zbierany selektywnie, następnie przekazywany uprawnionym firmom	Punkt magazynowy nr 5 pomieszczenie zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych
15.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Skład: związki, nieorganiczne, kwasy, zasady, właściwości żrące, trujące, niebezpieczne dla ludzi i środowiska	Odpady przekazywane uprawnionym firmom	Punkt magazynowy nr 7, magazynowanie w szczelnych pojemnikach odpornych na działanie odczynników w magazynie chemicznym w wydzielonej, oznaczonej szafce
16.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Skład: związki organiczne, ksylen, toluen, aceton, właściwości drażniące, parzące, trujące, niebezpieczne dla ludzi i środowiska	Odpady przekazywane uprawnionym firmom Do unieszkodliwienia	Punkt magazynowy nr 7, magazynowanie w szczelnych pojemnikach odpornych na działanie odczynników w szafce w magazynie chemicznym
17.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Skład chemiczny : Obudowa z tw. sztucznych, kwas siarkowy-ciecz żrąca, płyty ołowiowe; właściwości: stan stały z zawartością cieczy-elektrolitów, szkodliwy dla środowiska	Odpady przekazywane uprawnionym firmom do wykorzystania lub unieszkodliwienia	Punkt magazynowy nr 12, magazynowanie w na utwardzonym podłożu w wydzielonej części pomieszczenia,
18.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	Skład chemiczny: piasek, cement, właściwości: stan stały, po rozkruszeniu nadaje się do ponownego wykorzystania, odporny na warunki atmosferyczne	Odpad zbierany selektywnie, następnie przekazywany uprawnionym firmom do zagospodarowania	Punkt magazynowy nr 9. Odpad gromadzony będzie w części utwardzonej zasieku w postaci hałdy.
19.	17 01 07	Zmieszane odpady betonu i gruzu ceglanego, odpadowych materiałów wyposażenia	Skład chemiczny: piasek, cement, właściwości: stan stały, po rozkruszeniu nadaje się do ponownego wykorzystania	Odpad zbierany selektywnie, następnie przekazywany uprawnionym firmom do zagospodarowania	Punkt magazynowy nr 9. Odpad gromadzony jest w postaci hałdy przy kotlewni. Odpad nie wymaga

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości	Sposób gospodarowania	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
		inne niż wymienione w 170106			szczególnych zabezpieczeń w trakcie magazynowania
20.	17 04 02	Aluminium	Skład aluminium, stan stały, metal srebrzysty odporny na korozję	Odpad zbierany selektywnie, następnie przekazywany uprawnionym firmom do odzysku R4	Punkt magazynowy nr 9. Odpad gromadzony w pojemniku
21.	17 04 05	Żelazo i stal	Skład chemiczny: metal żelazo , właściwości: stan stały, koroduje na powietrzu, nadaje się do odzysku	Odpad zbierany selektywnie, następnie przekazywany uprawnionym firmom do odzysku R4	Punkt magazynowy nr 9. Odpad gromadzony będzie w części utwardzonej zasieku w postaci hałdy.
22.	17 04 07	Mieszanki metali	Skład chemiczny: żelazo, miedź, aluminium, ; właściwości: stan stały, niepalny, nierozpuszczalny w wodzie, ulega korozji, nie toksyczny, nie szkodliwy dla środowiska	Odpady przekazywane uprawnionym firmom do odzysku R4	Punkt magazynowy nr 9. Odpad gromadzony jest w hałdach w zasieku przy kotłowni. Odpad nie wymaga szczególnych zabezpieczeń w trakcie magazynowania
23.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	Skład chemiczny, drewno, trociny, metale, tworzywa sztuczne, właściwości: stan stały, nierozpuszczalny w wodzie, nietoksyczny	Odpad zbierany selektywnie, następnie przekazywany uprawnionym firmom do unieszkodliwiania	Punkt magazynowy nr 9. Odpad gromadzony będzie w części utwardzonej zasieku w postaci hałdy.

IV. 4.2.4. Lokalizacja punktów magazynowania odpadów

1. Odpady pochodzenia zwierzęcego kategorii II – wydzielone części pomieszczenia w budynku produkcyjnym lub silosie chłodzonym.
2. Odpady pochodzenia zwierzęcego kategorii III – wydzielone części pomieszczenia w budynku produkcyjnym lub silosie chłodzonym.
3. Pomieszczenia warsztatowe,
4. Budynek magazynowy,
5. Budynek magazynowy,
6. Zasek magazynowy,
7. Laboratorium zakładowe,
8. Wydzielona powierzchnia magazynowa w budynku produkcyjnym,
9. Utwardzony zasek przy kotłowni,
10. Zasek przy budynku produkcyjnym
11. Poletka osadowe na terenie oczyszczalni,
12. Pomieszczenia warsztatowe – akumulatornia.

Pozostałe punkty decyzji pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

Drobimex Sp. z o. o. z siedzibą w Szczecinie przy ul. Kniewskiej 6 wystąpiła z wnioskiem z dnia 31 marca 2015 r., uzupełnionym w dniu 23 kwietnia 2015 r. i w dniu 28 kwietnia 2015 r., o zmianę pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do uboju drobiu, poprzez wprowadzenie do pozwolenia instalacji oczyszczania ścieków przemysłowych pochodzących z instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym, zlokalizowanej na terenie zakładu Drobimex Sp. z o.o. Zakład Drobiarski przy ul. Kniewskiej 8 w Szczecinie – zmiana decyzji Prezydenta Miasta Szczecin z dnia 30.06.2006r., znak: WGKiOŚ.II.EP.6430/3/05/06, zmienionej decyzjami z dnia 05.01.2010r., znak: WGKiOŚ.II.EP.6430/3-1.6/05/06, z dnia 07.05.2010 r. znak: WGKiOŚ.II.EP.6430/3-2.1/05/06, z dnia 25.08.2010r. znak: WGKiOŚ.II.EP.6430/3-3.1/05/06, z dnia 14.01.2013r. znak: WGKiOŚ-II.6223.5-6.2012.JS, z dnia 28.11.2013 r. znak: WGKiOŚ-II.6223.2.2013.JS, z dnia 27.10.2014 r. znak: WGKiOŚ-II.6223.3.2014.JS i z dnia 27.11.2014 r. znak: WGKiOŚ-II.6223.7.2014.JS.

Do wniosku załączono dowód uiszczenia opłaty rejestracyjnej, wymaganej art. 210 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. 2013, poz. 1232 j.t. ze zm.), obliczonej na podstawie rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie wysokości opłat rejestracyjnych (Dz. U. 2014, poz. 1183).

Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska, jako całości (Dz. U. z 2014 r., poz. 1169), oczyszczalnia ścieków przemysłowych na terenie Drobimex Sp. z o.o. Zakład Drobiarski przy ul. Kniewskiej 8 (dotychczas kwalifikowana, jako instalacja pomocnicza), jest kwalifikowana, jako instalacją wymagającą uzyskania pozwolenia zintegrowanego - pkt 6.13 ww. rozporządzenia: instalacja do oczyszczania ścieków, z wyjątkiem oczyszczalni ścieków komunalnych, pochodzących z instalacji wymagających uzyskania pozwolenia zintegrowanego.

Zgodnie z art. 28 ust. 3 ustawy z dnia 11 lipca 2014 r. o zmianie ustawy – Prawo ochrony środowiska oraz niektórych innych ustaw (Dz. U. 2014, poz. 1101) obowiązek uzyskania pozwolenia zintegrowanego dla instalacji, które są eksploatowane w dniu wejścia w życie rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska, jako całości (Dz. U. z 2014 r., poz. 1169) oraz nie były objęte obowiązkiem uzyskania pozwolenia zintegrowanego ze względu na rodzaj prowadzonej w niej działalności przed dniem wejścia w życie tych przepisów, a od dnia ich wejścia w życie będą objęte, powstaje z dniem 1 lipca 2015 r. Zgodnie z art. 28 ust. 5 ww. ustawy na wniosek prowadzącego instalację pozwolenia zintegrowane może zostać wydane przed dniem 1 lipca 2015 r.

Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 9 listopada 2014 r. – w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. nr 213, poz. 1397 ze zm.) instalacje zlokalizowane na terenie zakładu kwalifikowane są, jako:

- § 3 ust. 1 pkt. 78 - instalacje do oczyszczania ścieków przemysłowych z wyłączeniem instalacji, które nie powodują wprowadzania do wód lub urządzeń ścieków zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego, wymienione w załączniku nr 11 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 24 lipca 2006 r. w sprawie warunków, jakie należy spełnić przy wprowadzaniu ścieków do wód lub do ziemi, oraz w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego (Dz. U. nr 137, poz. 984 ze zm.);
- § 3 ust. 1 pkt. 95 – instalacje do uboju zwierząt.

W związku z powyższym organem właściwym w sprawach ochrony środowiska dla przedmiotowych instalacji jest Prezydent Miasta Szczecin, zgodnie z art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. 2013, poz. 1232 j.t. ze zm.).

Zgodnie z art. 203 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. 2013, poz. 1232 j.t. ze zm.) instalacje wymagające pozwolenia zintegrowanego położone na terenie jednego zakładu obejmuje się jednym pozwoleniem zintegrowanym.

W związku z powyższym Prezydent Miasta Szczecin, pismem z dnia 4 maja 2015 r., zawiadomił Drobimex Sp. z o. o. z siedzibą w Szczecinie przy ul. Kniewskiej 6 o wszczęciu postępowania w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do uboju drobiu, poprzez wprowadzenie do pozwolenia kolejnej instalacji IPPC tj. instalacji oczyszczania ścieków przemysłowych, zlokalizowanej na terenie Drobimex Sp. z o.o. Zakład Drobiarski przy ul. Kniewskiej 8 w Szczecinie.

Zgodnie z art. 218 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. 2013, poz. 1232 j.t. ze zm.) Prezydent Miasta Szczecin zapewnił możliwość udziału społeczeństwa, na zasadach i w trybie określonych w ustawie z dnia 3 października 2008r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. z 2013 r., poz. 1235 j.t. ze zm.).

W ramach zapewnienia możliwości udziału społeczeństwa w postępowaniu, organ obwieszczeniem z dnia 6 maja 2015 r., podał do publicznej wiadomości wszystkie informacje, o których mowa w art. 33 ust.1 ustawy z dnia 3 października 2008r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. z 2013 r., poz. 1235 j.t. ze zm.), w tym o możliwości zapoznania się z dokumentacją wniosku

oraz składania uwag i wniosków, wskazując jednocześnie miejsce i 21 dniowy termin ich składania tj. od dnia 07.05.2015 r. do dnia 28.05.2015 r.

Podanie do publicznej wiadomości nastąpiło poprzez:

- ogłoszenie informacji, w sposób zwyczajowo przyjęty tj. ogłoszenie informacji na tablicy ogłoszeń, w siedzibie organu właściwego do wydania decyzji,
- ogłoszenie informacji przez obwieszczenie w pobliżu miejsca lokalizacji instalacji,
- udostępnienie informacji na stronie Biuletynu Informacji Publicznej, organu właściwego do wydania decyzji.

W wyznaczonym terminie 21 dni od podania do publicznej wiadomości nie złożono żadnych uwag i wniosków.

Przedmiotem niniejszej decyzji jest określenie warunków pozwolenia zintegrowanego dla instalacji typu IPPC tj. oczyszczalnia ścieków przemysłowych pochodzących z instalacji do uboju drobiu, zlokalizowanej na terenie zakładu Drobimex Sp. z o.o. Zakład Drobiarski w Szczecinie, przy ul. Kniewskiej 8 w Szczecinie. Obie instalacje znajdują się na terenie tego samego zakładu.

Dotychczasowa działalność wszystkich instalacji należących do Drobimex Sp. z o.o. Zakład Drobiarski, zlokalizowanych przy ul. Kniewskiej 8 w Szczecinie, w zakresie wprowadzania do środowiska substancji i energii, uregulowana była kompleksowym pozwoleniem zintegrowanym, udzielonym decyzją Prezydenta Miasta Szczecin z dnia 30.06.2006r., znak: WGKiOŚ.II.EP.6430/3/05/06 wraz z jego późniejszymi zmianami:

- decyzja z dnia 05.01.2010r. znak: WGKiOŚ-II.EP.6430/3-1.6/05/06,
- decyzja z dnia 07.05.2010r. znak: WGKiOŚ-II.EP.6430/3-2.1/05/06,
- decyzja z dnia 25.08.2010r. znak: WGKiOŚ-II.EP.6430/3-3.1/05/06,
- decyzja z dnia 14.01.2013r znak: WGKiOŚ-II.6223.5-6.2013.JS,
- decyzja z dnia 21.11.2013r znak: WGKiOŚ-II.6223.2.2013.JS,
- decyzja z dnia 28.10.2014r znak: WGKiOŚ-II.6223.3.2014. JS,
- decyzja z dnia 27.11.2014r znak: WGKiOŚ-II.6223.7.2014.JS.

Przedmiotowa oczyszczalnia ścieków, (jako niewymagająca uzyskania pozwolenia zintegrowanego), kwalifikowana była dotychczas, jako instalacja pomocnicza, względem instalacji IPPC, czyli instalacji do uboju drobiu w Zakładzie Drobiarskim.

W wyniku zmian w przepisach o ochronie środowiska, wprowadzonych rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska, jako całości (Dz. U. z 2014 r., poz. 1169 niniejszą decyzją objęto mechaniczno – biologiczno - chemiczną oczyszczalnię ścieków przemysłowych, zlokalizowaną na terenie zakładu Drobimex Sp. z o.o. Zakład Drobiarski w Szczecinie, przy ul. Kniewskiej 8 w Szczecinie, jako instalację wymagającą pozwolenia zintegrowanego.

Dotychczasowe oddziaływanie przedmiotowej instalacji na środowiska było już przedmiotem analiz zarówno na etapie udzielania Przez Prezydenta Miasta Szczecin pozwolenia zintegrowanego, jak i również dokonywania jego późniejszych zmian. W związku z tym, nie wszystkie zapisy obowiązującego pozwolenia zintegrowanego, wymagały dokonania zmian.

Proces oczyszczania ścieków jak i poszczególne urządzenia wchodzące w skład ciągu technologicznego oczyszczalni są w pełni zgodne i pokrywają się ze stanem uregulowanym decyzją Prezydenta Miasta Szczecin z dnia 14 czerwca 2006 r. znak: WGKiOŚ.II.EP.6430/4/05/06 waz z jej późniejszymi zmianami. Prowadzący instalację obecnie nie wprowadzał w niej żadnych zmian.

Z analizy wniosku wynika, iż potencjalnymi sytuacjami, które (w przypadku braku stosowania zabezpieczeń) mogłyby ewentualnie powodować ryzyko oraz wystąpienie możliwość zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych na terenie zakładu są wyciek agresywnej substancji chemicznej i olejów. Stosowane na terenie zakładu środki zapobiegawcze, w tym organizacyjne i techniczne, na wypadek wycieku substancji ropopochodnych lub agresywnych substancji chemicznych, skutecznie eliminują możliwość zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych na terenie zakładu.

Miejsca magazynowania odpadów oraz sposób postępowania z odpadami niebezpiecznymi i innymi niż niebezpieczne oraz sposób zagospodarowania wszystkich rodzajów ścieków, w tym ścieków bytowych, deszczowych i przemysłowych spełniają wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych. Również miejsca magazynowania surowców, produktów i innych substancji, mogących potencjalnie stanowić źródło zanieczyszczenia, zostały odpowiednio zabezpieczone m.in. poprzez zastosowanie szczelnych powierzchni operacyjnych, zbiorników dwupłaszczowych, posadowienie zbiorników na powierzchniach uszczelnionych.

W związku z powyższym organ zgodził się z wnioskodawcą, iż nie ma obowiązku opracowania raportu początkowego w tym zakresie i w związku z tym, w niniejszej decyzji nie określono sposobu prowadzenia systematycznej oceny ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko, ani sposobu i częstotliwości wykonywania badań zanieczyszczenia gleby i ziemi tymi substancjami oraz pomiarów zawartości tych substancji w wodach gruntowych.

Zarówno dla oczyszczalni ścieków przemysłowych oraz dla instalacji uboju zwierząt i przetwórstwa nie opublikowano jeszcze konkluzji BAT. W związku z tym Wnioskodawca przy ocenie zgodności stosowanych metod ochrony środowiska z wymogami najlepszej dostępnej techniki dla przedmiotowej oczyszczalni ścieków wykorzystał dostępne materiały referencyjne tj:

- Dokument Referencyjny na temat Najlepszych Dostępnych Technik dla Rzeźni oraz Przetwórstwa Produktów Ubocznych Pochodzenia Zwierzęcego; Ministerstwo Środowiska Maj 2005

W powyższym dokumencie oczyszczania ścieków stanowi integralną część instalacji uboju zwierząt, a technologie oczyszczania ścieków są przystosowane do jakości pozyskiwanych ścieków technologicznych i wymaganych poziomów oczyszczenia ścieków.

Z analizy przeprowadzonej we wniosku wynika, iż eksploatowana oczyszczalnia ścieków przemysłowych spełnia stawiane jej wymogi opisane w powyższym dokumencie referencyjnym.

W związku z tym, iż proces oczyszczania ścieków jak i poszczególne urządzenia wchodzące w skład ciągu technologicznego oczyszczalni są w pełni zgodne i pokrywają się ze stanem uregulowanym w obecnie obowiązującym pozwoleniem zintegrowanym na prowadzenie instalacji do uboju drobiu tj. decyzja Prezydenta Miasta Szczecin z dnia 30.06.2006r., znak: WGKiOŚ.II.EP.6430/3/05/06, wraz ze zmianami z dnia 05.01.2010r., znak: WGKiOŚ.II.EP.6430/3-1.6/05/06, z dnia 07.05.2010 r. znak: WGKiOŚ.II.EP.6430/3-2.1/05/06, z dnia 25.08.2010r. znak: WGKiOŚ.II.EP.6430/3-3.1/05/06, z dnia 14.01.2013r. znak: WGKiOŚ-II.6223.5-6.2012.JS, z dnia 28.11.2013 r. znak: WGKiOŚ-II.6223.2.2013.JS, z dnia 27.10.2014 r. znak: WGKiOŚ-II.6223.3.2014.JS i z dnia 27.11.2014 r. znak: WGKiOŚ-II.6223.7.2014.JS organ stwierdził, co następuje.

Schemat technologiczny wraz z bilansem masowym i rodzajami wykorzystywanych materiałów, surowców, paliw i energii, istotnych z punktu widzenia ochrony środowiska nie wymaga zmian.

Gospodarka odpadami, w tym miejsce wytwarzania odpadów oraz sposób i miejsce magazynowania, a następnie sposób ich zagospodarowania pozostaje bez zmian.

Z analizy wyników pomiarów wynika, iż eksploatacja instalacji objętych pozwoleniem zintegrowanym, w zakresie emisji hałasu do środowiska nie powoduje przekroczenia standardów, jakości środowiska oraz w zakresie emisji zanieczyszczeń do powietrza nie powoduje przekroczenia dopuszczalnych norm. W związku z tym nie wprowadzono w tym zakresie zmian do obecnie obowiązującego pozwolenia.

Przedmiotowa instalacja oczyszczania ścieków jest oczyszczalnią mechaniczno-chemiczno-biologiczną, w której oczyszczane są ścieki przemysłowe, stanowiące mieszaninę ścieków technologicznych (z instalacji do uboju drobiu i rozbioru mięsa, z instalacji przetwarzania masy ubojowej), ścieków ze stacji uzdatniania wody, ścieków z kotłowni, ścieków z myjni pojazdów oraz ścieków sanitarnych. Oczyszczone ścieki przemysłowe odprowadzane są do kolektora ogólnospławnego w ul. Kniewskiej, prowadzącego ścieki do wód powierzchniowych rzeki Chęlszcząca. Wylot ścieków jest objęte odrębnym pozwoleniem wodnoprawnym, wydanym przez Starostę Polickiego, decyzją z dnia 7 października 2013 r., znak SR.6341.35.2013.BW, z terminem ważności do 2017r. W związku z tym pośrednim odbiornikiem oczyszczonych ścieków przemysłowych z terenu Zakładu Drobiarskiego Drobimex Sp. z o.o. jest rzeka Chęlszcząca.

Mając powyższe na uwadze nie nałożono dodatkowych obowiązków w zakresie monitoringu emisji substancji i energii do środowiska, niż wynikające z dotychczas obowiązującego pozwolenia zintegrowanego.

Wdrożone przez Wnioskodawcę zasady i procedury dotyczące prowadzonej działalności zapewniają ochronę poszczególnych komponentów środowiska i ochronę środowiska, jako całości oraz bezpieczne dla środowiska zakończenie działania instalacji.

Na podstawie analizy w zakresie oddziaływania przedmiotowych instalacji na poszczególne elementy środowisk, w tym z wyników prowadzonego monitoringu, stwierdza się, iż ich oddziaływanie ma charakter lokalny, w związku z tym nie występuje transgraniczne oddziaływanie na środowisko.

W wyniku analizy zebranych dowodów i materiałów w sprawie organ stwierdził, iż w aktualnym stanie prawnym, przyjęte przez Wnioskodawcę rozwiązania techniczne, technologiczne i organizacyjne do prowadzenia instalacji oczyszczania ścieków, spełniają wymagania niezbędne do udzielenia pozwolenia zintegrowanego.

Równocześnie niniejszą decyzją doprecyzowano zapisy pozwolenia zintegrowanego, zgodnie ze stanem faktycznym, w tym:

- Przyporządkowano surowce, materiały, paliwa i odpady do danej instalacji IPPC i instalacji pomocniczych.
- Wprowadzono do pozwolenia zintegrowanego dwa silosy pionowe chłodzone do magazynowania odpadów i produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego.
- Wykreślono kocioł nr 3, zlokalizowany w budynku administracyjnym.
- Bilans emisji zanieczyszczeń ze źródeł energetycznego spalania paliw uległ niewielkim zmianom, z uwagi na fakt, że do obliczeń emisji we wniosku przyjęto wskaźniki emisji podane przez Instytut Ochrony Środowiska- Poradnik KOBIZE (W-wa 2015r)

Organ przychylił się do wniosku władającego instalacją o odstąpieniu od obowiązku prowadzenia pomiarów emisji H_2S i amoniaku z biofiltra (E-6) mając na uwadze następujące okoliczności:

- Drobimex Sp. z o.o. wykonał (zgodnie z punktem IV.1.3. pozwolenia zintegrowanego) pomiary emisji siarkowodoru i amoniaku z emitora E-6 tj. z biofiltra.
- Ww. pomiary emisji siarkowodoru i amoniaku wykazały, że oznaczone stężenia tych substancji są poniżej progu oznaczalności, co oznacza, że deklarowana skuteczność usuwania tych substancji przez biofiltr jest dotrzymana.
- Instalacja pracuje prawidłowo od momentu uruchomienia.

Zgodnie z art. 10 ustawy z dnia 14.06.1960r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. 2013 r., poz. 267 j.t. ze zm.) poinformowano strony o prowadzeniu postępowania w sprawie zmiany decyzji Prezydenta Miasta Szczecin z dnia 30.06.2006r., znak: WGKiOŚ.II.EP.6430/3/05/06, zmienionej decyzjami z dnia 05.01.2010r., znak: WGKiOŚ.II.EP.6430/3-1.6/05/06, z dnia 07.05.2010 r. znak: WGKiOŚ.II.EP.6430/3-2.1/05/06, z dnia 25.08.2010r. znak: WGKiOŚ.II.EP.6430/3-3.1/05/06, z dnia 14.01.2013r. znak: WGKiOŚ-II.6223.5-6.2012.JS, z dnia 28.11.2013 r. znak: WGKiOŚ-II.6223.2.2013.JS, z dnia 27.10.2014 r. znak: WGKiOŚ-II.6223.3.2014.JS i z dnia 27.11.2014 r. znak: WGKiOŚ-II.6223.7.2014.JS udzielającej pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do uboju drobiu w Zakładzie Drobiarskim oraz o możliwości wypowiedzenia się, co do zebranych dowodów i materiałów oraz zgłoszonych żądań, przed wydaniem decyzji zmieniającej pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do uboju drobiu, poprzez wprowadzenie do pozwolenia instalacji oczyszczania ścieków przemysłowych.

W terminie określonym w ww. zawiadomieniu strony nie zgłosiły żadnych uwag i wniosków.

Wobec powyższego oraz uwzględniając słuszny interes strony orzeczono jak w sentencji.

Od niniejszej decyzji Stronie służy prawo wniesienia odwołania do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Szczecinie, pl. Batorego 4 za pośrednictwem Prezydenta Miasta Szczecin, w terminie 14 dni od daty jej otrzymania.



Z up. PREZYDENTA MIASTA

Dariusz Matejski
ZASTĘPCA DYREKTORA
Wydziału Gospodarki Komunalnej
i Ochrony Środowiska

Otrzymują:

1. Drobimex Sp. z o.o.
ul. Kniewska 6, 70-846 Szczecin
2. UM Szczecin WGKiOŚ – a/a.

Do wiadomości :

1. Minister Środowiska
ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa.
2. Zachodniopomorski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska
ul. Wały Chrobrego 4, 70-502 Szczecin.
3. Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej
Ul. Tama Pomorzańska 13A, 70-030 Szczecin.
4. Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego
Wydział Ochrony Środowiska

20 M
Opiszono opłatę skarbową w kwocie zł.
dnia
gotówka nr pokwitowania
przelewem na konto:
nr 20 1020 4795 0000 1002 0277 9429
UM Szczecin
Z up. PREZYDENTA MIASTA
(imię, nazwisko, stanowisko służbowe)

Dariusz Matejski
ZASTĘPCA DYREKTORA
Wydziału Gospodarki Komunalnej
i Ochrony Środowiska