

PREZYDENT MIASTA SZCZECIN

WGKiOŚ.II.EP.6430/3/05/06
UNP: 65328/WGKiOŚ/-XIX/05

Szczecin, dnia 30 czerwca 2006r.

DECYZJA

Na podstawie art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960r Kodeks postępowania administracyjnego (t.j. – Dz. U. Z 2000r. Nr 98, poz. 1071 ze zm.), art. 181 ust. 1 pkt.1, art. 184 ust. 1, art. 201 ust. 1, art. 202, art. 204, art. 211, art.376 pkt.2 i art. 378 ust.1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. Nr 62, poz. 627 ze zm.), po rozpatrzeniu wniosku z dnia 8.11.2005r przedłożonego pismem znak: EF/A/26/05 przez DROBIMEX sp. z o.o. z siedzibą w Szczecinie ul. Kniewska 6/10

udzielam

**DROBIMEX spółce z ograniczoną odpowiedzialnością
pozwolenia zintegrowanego
na prowadzenie instalacji do uboju drobiu o zdolności przetwarzania 260 ton masy ubojowej
na dobę w Zakładzie Produkcji Drobiarskiej zlokalizowanym przy ul. Kniewskiej 6/10 w
Szczecinie obejmującego:**

- *Wielkość emisji gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza*
- *Warunki wytwarzania i sposoby postępowania z odpadami*
- *Warunki odprowadzania ścieków do rzeki Chęlszcząca*
- *Wielkość emisji hałasu do środowiska wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu poza Zakładem*
- *Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych i oddziaływania na środowisko*

I. RODZAJ INSTALACJI I WARUNKI EKSPLOATACJI

I.1. LOKALIZACJA ZAKŁADU

Działania objęte wnioskiem realizowane są w **Zakładach Produkcji Drobiarskiej Drobimex Sp. z o.o.** w granicach nieruchomości zlokalizowanej przy ul. Kniewskiej 6/10 w Szczecinie. Tereny zakładowe obejmują łącznie powierzchnię 13,9353 ha (Decyzja z dnia 25.04.06). Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością zarejestrowana jest w Krajowym Rejestrze Sądowym pod nr 0000109906 i jest właścicielką prawa wieczystego użytkowania gruntu i prawa własności budynków stanowiących odrębną nieruchomość wraz z urządzeniami technicznymi.

I.2. RODZAJ PROWADZONEJ DZIAŁALNOŚCI

Zakłady Produkcji Drobiarskiej Drobimex prowadzą podstawową działalność gospodarczą w zakresie uboju drobiu, rozbiorów i konserwowania mięsa oraz produkcji nieprzetworzonych wyrobów gotowych.

- tuszki
- podroby
- elementy (ćwiartki, filet, korpusy, skrzydła, uda, podudzia,)

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

- zamrażalnia
- maszynownia chłodnicza wraz ze stacją skraplaczy,
- kotłownia gazowo-olejowa i gazowa,
- ujęcie wody i stacja uzdatniania
- warsztaty mechaniczne,

- magazyny pomocnicze,
- myjnie samochodów
- oczyszczalnia ścieków
- budynek zarządu i portierni

I.3. Opis instalacji i stosowanej technologii

Zakłady Produkcji Drobiarskiej Drobimex sp. z o.o. są zakładem o profilu produkcyjnym obejmującym skup i transport drobiu, ubój, produkcję mięsa w tuszkach i elementach oraz produkcję nieprzetworzonych wyrobów gotowych.

Zakład posiada jedną linię technologiczną uboju kurcząt o zdolności produkcyjnej 8500 szt/h. Zdolność produkcyjna nieprzetworzonych wyrobów gotowych wynosi 260 Mg/dobę.

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

3.1. Przyjęcie drobiu.

Żywe kurczęta dostarczane są do uboju specjalistycznym transportem samochodowym, w plastikowych klatkach; w ilości do 16 sztuk, (w zależności od pory roku, odległości, wagi, itp.) Według instrukcji załadunku i wcześniej ustalonego harmonogramu załadunek odbywa się zgodnie z dobrostanem zwierząt. Dostarczone kurczęta są ważone na wadze samochodowej i kierowane do przejezdnego punktu przyjęcia drobiu do uboju, zlokalizowanego wzdłuż ściany szczytowej budynku produkcyjnego. Punkt przyjęcia obejmuje stanowiska :

- wyczekiwanie samochodu na rozładunek,
- rozładunek pojazdu z klatek z kurczętami,
- depaletyzacja klatek z kurczętami
- mycie i dezynfekcja pojazdów po rozładunku,
- paletyzacja umytych klatek
- załadunek wymytych i zdezynfekowanych, klatek.

Punkt przyjęcia jest zaciemniony, natężenie światła wynosi około 80 Lx.

Klatki (w słupkach po 8 sztuk) z żywymi kurczętami, wyciągane są z samochodu na transporter łańcuchowy i przekazywane do depaletyzatora, gdzie następuje bezstresowe rozsztaplowanie klatek. Następnie pojedyncze klatki są transportowane do stanowisk wyjmowania kurcząt z klatek i zawieszania na linię ubojową.

Puste klatki kierowane są transportem do mycia i dezynfekcji. Kurczęta padłe w transporcie, po zważeniu są przekazywane do konfiskatora i na bieżąco w zależności od potrzeb i organizacji dostaw opróżniane. Umyte i zdezynfekowane klatki załadowuje się ponownie na uprzednio umyty i zdezynfekowany samochód. Uszkodzone klatki na żywca eliminuje się z zestawu. Miejsce zawieszania kurcząt rozpoczyna się od powrotu linii na punkt przyjęcia kurcząt i jest podzielone na dwie części. Pierwsza część jest oświetlona niebieskim światłem. Druga część jest zaciemniona i lekko uniesiona w górę i w tej części nie wolno zawieszać kurcząt. Po przejściu tej części co trwa ok. 30 sekund kurczęta są całkowicie uspokojone. Na tym odcinku znajduje się również metalowa listwa z regulatorem temperatury. Ptaki opierają się piersią o listwę co je uspokaja. Temperatura listwy wynosi ok. 40°C. Następnie ptaki kierowane są do oszłamiania. Oszłamiacz jest całkowicie zabudowany.

3.2. Ubój

Żywe kurczęta zawieszone na strzemiona za nogi na transporterze podwieszanym, kierowane są do oszłamiania (narkoza) w urządzeniu zwanym automatycznym oszłamiaczem, do którego jest przyłożone napięcie 80-120 V, natężenie ok. 120 mA i częstotliwości 350-450 Hz.

Czas oszłamiania ca. 4 sek. Właściwe oszłamianie ptaków (nie zabicie) warunkuje dobre wykrwawienie po uboju, co ma zasadniczy wpływ na jakość gotowego produktu.

Oszłamione kurczęta są transportowane do stanowiska przecięcia naczyń krwionośnych-głowy, tj. automatycznych, krążkowych noży, które obracając się przecina naczynia krwionośne, to jest otwierają układ krwionośny żylny i tętniczy, znajdujący się u nasady głowy.

Stanowisko to jest kontrolowane przez pracownika i kurczęta źle podcięte, nie podcięte, są korygowane przez pracownika.

Wykrwawienie następuje w czasie ok. 2.5 minut, a w pierwszym etapie, stosuje się elektrostymulację pobudzającą do lepszego, dokładniejszego wykrwawienia. Spływająca do basenu wykrwawiania krew jest dwa razy na zmianę przepompowywana do zbiornika magazynowego krwi.

Po uboju, następnym etapem obróbki kurcząt, jest usuwanie upierzenia.

Zaczyna się ono bezpośrednio po wykrwawieniu i składa się z dwóch kolejnych operacji:

- obróbki termicznej - oparzenie,
- obróbki mechanicznej - skubanie.

Oparzenie polega na zadziałaniu temperaturą na pochwę piórowe. Temperatura osłabia siłę trzymania się piór. Kurczęta na transporterze zanurzone są pod lustrem wody w automatycznym oparzalniku i dodatkowo obmywane kaskadami wodnymi. Czas oparzania wynosi ok. 3 minuty. Oparzalnik posiada 12 sekcji roboczych z wodą o temp. $54.8^{\circ}\text{C} \pm 0.2^{\circ}\text{C}$. Na końcu oparzalnika tj. przy „wyjściu” kurcząt z oparzania znajduje się kaskada wodna o temperaturze ok. 55°C , która wody pod wysokim ciśnieniem obmywa okolice podbrzusza tuszki.

Kolejny etap usuwania upierzenia następuje mechanicznie, urządzenie „wrywa” pióra przez wirujące tarcze, wyposażone w gumowe palce, które „skubią” przesuwającego się, na transporterze ubojowym ptaka. Czynność tę wykonują 3 skubarki mechaniczne. Łączny czas wpływający od przecięcia naczyń krwionośnych szyi do rozpoczęcia skubania powinien wynosić max. 6 minut.

Przy uboju następuje podcięcie naczyń krwionośnych u nasady głowy, takie podcięcie przyczynia się do łatwego oderwania głowy od szyi ptaka. Oderwana głowa przekazywana jest systemem pneumatycznym do magazynu odpadów.

Po oberwaniu głowy ptaki transportowane są do stanowiska obcinania łap w stawie skokowym, po czym, są kierowane do stanowiska wyczepiacza łap. Łapy spadają do podajnika ślimakowego, z którego, systemem pneumatycznym, przekazywane są do magazynu odpadów.

Po odcięciu łap, tuszka zostaje za pomocą automatycznego przewieszacza przewieszona z linii ubojowej na linię patroszarniczą.

3.3. Patroszenie

Pierwszą czynnością patroszenia, jest nacięcie skóry wokół steku oraz wycięcie steku. Odbywa się to mechanicznie na urządzeniu zwanym stekownicą, przy pomocy obrotowych noży rurkowych. Wycinanie steku ma na celu przerwanie układu pokarmowego, co umożliwia, po usunięciu przełyku i wola, wypatroszenie (wyjęcie wnętrza na zewnątrz tuszki). Wyjęcie nieuszkodzonego steku na zewnątrz tuszki, tj. wyłożenie na część grzbietową tuszki odbywa się przy pomocy „śruby”.

W celu wyjęcia na zewnątrz tuszki pakietu jelit z podrobami rozcina się, przy pomocy nożyków powłoki brzuszne tuszki. Czynność ta jest wykonywana automatycznie, przy pomocy maszyn. Należy zwracać uwagę, żeby nie uszkodzić jelit podczas przecinania - poprzez właściwe ustawienie maszyn.

Patroszenie mechaniczne polega na wyjęciu całej zawartości jamy ciała. Pakiet jelit z podrobami odkładany jest przy pomocy odwieszacza na szalkę transportera, i równolegle z tuszką przekazywany jest do stanowisk kontroli weterynaryjnej

Podroby: wątroba, żóładek i serce - znajdują się blisko siebie, co ułatwia ich późniejsze oddzielenie.

Tłuszcz sadelkowy może być pozostawiony w jamie ciała lub usunięty.

Na linii ubojowej znajduje się wydzielone stanowisko do badań weterynaryjnych, wyposażone w niezbędny sprzęt, w tym konfiskator, uniemożliwiający wyjęcie z niego zakwestionowanych tuszek i narządów.

Bezpośrednio po wyjęciu wnętrza odbywa się urzędowe badanie zdrowotności ptaków. Jest ono prowadzone zgodnie z obowiązującymi przepisami, a stan zdrowotny jest określany na podstawie oględzin tuszki i narządów wewnętrznych.

Po badaniu zdrowotności, odbywa się oddzielanie jadalnych narządów wewnętrznych (serce, wątroba, żóładek mięśniowy). Oddzielony pakiet wnętrza z podrobami transportowany jest na szelkach transportera do stanowisk zawieszania na separator podrobów. Pakiet jelit wraz z podrobami przemieszcza się przez poszczególne sekcje separatora, w których odbywa się oddzielenie serca, wątroby i żóładka. Oczyszczona wątroba i serce odtransportowywane są schłodzenia. Żóładek po oddzieleniu od wnętrza trafia do automatycznej maszyny do obróbki żóładków, po obróbce kierowane jest do stanowiska inspekcji manualnej, a następnie po doczyszczeniu do urządzenia oczyszczającego z tłuszczu okołożóładkowego. Transport do schładzania podrobów jest transportem wodnym.

Czynności usuwania wola, przełyku i tchawicy wykonywane są mechanicznie, przy pomocy karuzelowego urządzenia, zwanego wolownicą. Następuje tutaj usunięcie pozostałych po procesie uboju woli, przełyków i

tchawic, które wcześniej nie zostały usunięte, przy obrywaniu głów. Usunięte pozostałości przekazywane są do magazynu odpadów.

Następnym etapem jest usuwanie płuc i nerek na stanowisku wyposażonym w maszynę o budowie karuzelowej, która na zasadzie podciśnienia usuwa z wnętrza tuszki płuca, nerki, skrzepy, błony i inne pozostałości.

Elementem roboczym maszyn jest cylindryczna ssawka, która wprowadzana do wnętrza tuszki, wywołanym podciśnieniem, usuwa resztki pozostałości i "odstrzeliwuje" je transportem pneumatycznym do magazynu odpadów. Podciśnienia robocze wynosi 0,06 MPa.

Ostatnim etapem przed schładzaniem tuszek jest czynność mycia zewnętrznego i wewnętrznego tuszek, przy pomocy karuzelowej myjki.

Dysze zewnętrzne myjki domywają tuszkę z zewnątrz, natomiast dysze kierunkowe, ustawione pod właściwym kątem, wodą, pod ciśnieniem myją tuszkę od wewnątrz.

Po umyciu tuszka transportowana jest do wyczepiacza z linii patroszalniczej, gdzie jest wczepiona, a puste strzemiona są poddawane myciu w szczotkowych myjkach mechanicznych.

Po mechanicznym wypatroszeniu i usunięciu wnętrzości, następuje kontrola procesu patroszenia. Usuwa się ewentualne nieprawidłowości oraz koryguje się pracę maszyny. Wewnątrz tuszki nie powinny pozostać niepożądane pozostałości.

Wszystkie wnętrzości przekazywane są transporterem pneumatycznym do magazynu odpadów.

3.4. Dzielenie na części tuszek (elementy)

Po zakończeniu operacji patroszenia tuszki są kierowane do schładzania.

Tuszki wyczepione do pierwszego schładzalnika, poddawane są w nim pierwszemu etapowi schładzania. Temperatura wody w I schładzalniku -maksymalnie 16°C. Z I schładzalnika tuszki przekazywane są do II schładzalnika, gdzie następuje dalsze, intensywniejsze odbieranie ciepła tuszkom. Z tego schładzalnika tuszki transportowane są do III schładzalnika, zasilanego przeciwpłądowo tzw. wodą lodową o temperaturze ok. 0°C. Czas przebywania tuszek w schładzalnikach wynosi ok. 45 minut w temperaturze 0^o – 4^o C.

Tuszki po wyjęciu z III schładzalnika są w obrotowym separatorze sitowym oddzielane od wody chłodzącej.

Ocieknie i wychłodzone tuszki transportowane są do stanowiska wyczepiania tuszek na stanowiskach kalibrowania, na których odbywa się segregacja tuszek na poszczególne klasy wagowe oraz na tuszki specjalnego przeznaczenia np. do dzielenia, jako surowiec dla KFC i do produkcji grilla.

Operacje te są rejestrowane przez komputer wydziałowy, pozwala to na planowanie procesu produkcyjnego oraz realizowanie zamówień.

Kalibrowanie –polega na dobierania tuszek pod względem standardu wagi.

Różnica między poszczególnymi klasami wagowymi wynosi 50g.

3.5. Procesy przetwórcze.

Procesy przetwórcze prowadzone w Zakładzie obejmują produkcję tuszek, podrobów, elementów drobiowych, filetu z piersi kurcząt, produktów KFC (skrzydła, kurczak dzielony- 9 części, filet - polędwiczka).Procesy charakteryzują się znacznym stopniem zróżnicowania wynikającym z przyjętej struktury asortymentowej zakładu. Stosowane operacje w wymienionych procesach to: wstępne przygotowanie surowca, zestawianie składu surowcowego, rozdrabnianie, odkostnianie, przyprawianie, chłodzenie, zamrażanie, konfekcjonowanie, porcjowanie i pakowanie .W trakcie wymienionych operacji powstają odpady.

3.6. CHARAKTERYSTYKA INSTALACJI POMOCNICZYCH

3.6.1. Instalacja ujęcia i przygotowania wody

Zaopatrzenie Zakładu w wodę następuje z własnego ujęcia wód podziemnych. Z.P.D. „Drobimex” posiadają decyzję Urzędu Wojewódzkiego w Szczecinie z dnia 06.07.1976r. zatwierdzającą zasoby eksploatacyjne ujęcia wód podziemnych w ilości 195,0 m³/h przy depresji S=4,5 m. Ujęcie składa się z trzech studni głębinowych .

Urządzenia służące do ujmowania, uzdatniania i pomiaru ilości wody:

- | | |
|----------------------------------|----------|
| - agregaty pompowe typu G 3.3.01 | - 1szt. |
| G 80 IVA | - 1 szt. |

	G 80 IIIA	- 1 szt.
-	filtry ciśnieniowe $\varnothing$ 1800 mm, $V=5,6\text{ m}^3$	- 10 kpl
-	zbiorniki hydroforowe $\varnothing$ 1500 mm, $V=4,5\text{ m}^3$	- 4 kpl,
-	pompy II ⁰ typu 80 PJM 210	- 4 kpl
-	sprężarki typu WAN-E	- 2 kpl (powietrze dostarczane z sieci)
-	chloratory typu C-52	- 2 kpl
-	zbiorniki retencyjne wody uzdatnionej $\varnothing 11,0\text{ m}$, $= 500,0\text{ m}^3$	- 2 kpl
-	wodomierz śrubowy MZ-150	- 1 kpl

Zakład posiada decyzję Prezydenta Miasta Szczecin z dnia 12.03.2003r. na pobór wody podziemnej w ilości $Q_{\text{śr. d.}} = 1440,0\text{ m}^3/\text{d}$

W związku z planowanym zwiększeniem produkcji, Zakład wystąpił o zmianę pozwolenia wodnoprawnego na pobór wód podziemnych. Wg nowo opracowanego operatu wodnoprawnego, pobór wód podziemnych wyniesie:

$$Q_{\text{d śr}} = 2\,280,0\text{ m}^3/\text{d}$$

$$Q_{\text{h max}} = 150,0\text{ m}^3/\text{h}$$

3.6.2. Instalacje ściekowe

Działalność Zakładu związana z ubojem i przetwórstwem mięsa drobiowego powoduje powstawanie na terenie zakładu:

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

W skład ścieków technologicznych wchodzi:

- ścieki z operacji produkcyjnych (np. oparzanie, mycie tuszek),
- ścieki z mycia i dezynfekcji pomieszczeń produkcyjnych,
- ścieki z kotłowni,
- ścieki z mycia pojazdów,
- ścieki ze stacji uzdatniania wody.

Na terenie Zakładu istnieje rozdzielczy system zbierania powstających ścieków. Wyróżnić można ciąg kanalizacji technologiczno- sanitarnej oraz kanalizacji deszczowej. Ścieki technologiczne kierowane są do mechaniczno – chemiczno - biologicznej oczyszczalni ścieków, natomiast ścieki sanitarne kierowane są na kratę rzadką i następnie przepompowywane na oczyszczalnię biologiczną. Ilość odprowadzanych ścieków oczyszczonych w oczyszczalni wynosi $1335,0\text{ m}^3/\text{dobę}$.

Ścieki deszczowe z powierzchni utwardzonej terenu Zakładu oraz dachów budynków zbierane są oddzielną kanalizacją i po podczyszczeniu odprowadzane za pośrednictwem kolektora ogólnospławnego do rzeki Cheliszcząca.

3.6.2.1. Oczyszczanie ścieków przemysłowych

Wszystkie ścieki technologiczne i sanitarne po przejściu wstępnego (stopniowego) procesu ich podczyszczania kierowane są systemem kanalizacji do zakładowej mechaniczno – chemiczno- biologicznej oczyszczalni ścieków.

Obiekty i urządzenia służące do oczyszczania ścieków :

A/ oczyszczalnia mechaniczna

- pompownia $\varnothing$ 150 cm, $h - 3,8\text{ m}$
- sito obrotowe – szerokość prześwitów $0,8\text{ mm}$
- instalacja ciśnieniowa gorącej wody (płukanie sita obrotowego 60° C)
- łapacz kamieni i piasku
- zbiornik flotacji
- separator stałych osadów
- pompa osadu flotacyjna

- przepompownia ścieków technologicznych; $V_{cz} = 180,0 \text{ m}^3$, $\varnothing 8,0 \text{ m}$
- przepompownia ścieków socjalno-bytowych z kratą rzadką; $\varnothing 2,5 \text{ m}$, $h = 4,0 \text{ m}$
- komora rozdziału ścieków

B/ oczyszczalnia chemiczna

- reaktor rurowy $\varnothing 0,3 \text{ m}$, $L = 85 \text{ m}$
- dekanter lamelowy
- stacje dozowania chemikaliów
- wirówka dekantacyjna WD-452
- stacja dozowania kwasu siarkowego
- stacja dozowania mleka wapiennego

C/ oczyszczalnia biologiczna

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

3.6.2.2. Instalacja odprowadzania wód opadowych

Wody opadowe zbierane są z powierzchni utwardzonej Zakładu poprzez wpusty uliczne i z dachów budynków rynnami do kanalizacji deszczowej i za pośrednictwem kolektora ogólnospławnego $\varnothing 0,6 \text{ m}$ odprowadzane są do rzeki Chelszcząca.

Na terenie Zakładu znajdują się 3 wyloty ścieków deszczowych WD1WD2, WD3, z których WD2 i WD3 odprowadzają ścieki do kolektora w ul. Kniewskiej zaś wylot WD1 do tego samego kolektora w rejonie zakładowej oczyszczalni ścieków.

Poszczególnym wylotom przyporządkowane są odpowiednie zlewnie.

A/ Zlewnia wylotu WD1

Powierzchnia zlewni $F = 29700 \text{ m}^2$

Sieć kanalizacyjna tej zlewni wykonana z rur kamionkowych o $\varnothing 0,2-0,6 \text{ m}$ odprowadza ścieki deszczowe do zbiornika retencyjnego o średnicy $\varnothing 15,0 \text{ m}$, pojemności $V_{cz} = 288,0 \text{ m}^3$.

Ze względu na różnicę poziomu terenu i posadowienie zbiornika, zrzut ścieków następuje poprzez przepompownię sieciową.

B/ Zlewnia wylotu WD2

Powierzchnia zlewni $F = 12400 \text{ m}^2$

Sieć kanalizacyjna tej zlewni wykonana z rur kamionkowych o $\varnothing 0,2 - 0,5 \text{ m}$.

C/ Zlewnia wylotu WD3

Powierzchnia zlewni $F = 7300 \text{ m}^2$

Sieć kanalizacyjna wykonana z kolektorów betonowych o $\varnothing 0,2-0,4 \text{ m}$

3.6.3. Instalacje chłodnicze.

Prowadzone procesy uboju i przetwórstwa mięsa wymagają określonych warunków temperaturowych co wiąże się z zapotrzebowaniem na duże ilości zimna. Zakład posiada instalację chłodniczą dwustopniową pompową z bezpośrednim i pośrednim odparowaniem.

Układ chłodniczy o pojemności amoniaku $9,5 \text{ Mg}$ podzielony jest na:

- układ o temperaturze -10^0 C do chłodzenia komór, w których przechowywane są wyroby,
- układ o temperaturze -10^0 C do chłodzenia glikolu propylenowego wykorzystywanego do chłodzenia pomieszczeń produkcyjnych (w obiegu znajduje się 15 Mg 30 % roztworu glikolu)

- układ o temperaturze – 40⁰ C dla tuneli zamrażalniczych i dla potrzeb mroźni (magazyny, instalacje dochładzające i tunele zamrażalnicze).

W skład instalacji chłodniczej wchodzi:

2 separatory – 40⁰ C, 2 separatory –10⁰C , 2 skraplacze wyparne, 1 chłodnica awaryjna glikolu, 1 wymiennik schładzacz/skraplacz, 2 sprężarki śrubowe niskiego ciśnienia – 40⁰ C, 3 sprężarki śrubowe średniego ciśnienia - 10⁰C, zbiornik amoniaku, rurociągi ciekłego i gazowego amoniaku, pompy wody, zbiornik wody i wymienniki ciepła.

Separatory ND2 i ND3 znajdują się przed budynkiem maszynowni, a chłodnica awaryjna glikolu oraz wymiennik – schładzacz znajdują się na dachu maszynowni.

Do odtajania oblodzonych chłodnic w tunelach wykorzystywany jest gorący gaz. Pobór gorącego gazu jest od strony tłocznej sprężarek, skąd rurociągami przesyłany jest do parowników.

Instalacja chłodnicza ze sprężarkami tłokowymi pracuje w układzie automatycznym /załączanie lub wyłączanie sprężarek następuje automatycznie zależnie od obciążenia cieplnego/. W układzie sterowania zastosowane są nowoczesne sterowniki.

3.6.4. Zasilanie energetyczne

Energia elektryczna dostarczana jest przez Koncern Energetyczny Energia S.A. Oddział Zakład Energetyczny w Szczecinie kablem ziemnym 15 kV, Zasilanie rezerwowe stanowi kabel ziemny poprowadzony z linii napowietrznej, agregatów prądotwórczych się nie stosuje.

3.6.5. Energetyka ciepła

Dla zabezpieczenia ciepła w postaci pary wodnej i gorącej wody na potrzeby technologiczne, oraz potrzeby c.o. i c.w. Zakład eksploatuje kotłownię wyposażoną w dwa kotły firmy Viessmann typu VITOMAX 200 HS o łącznej mocy cieplnej 1,57 MW wyposażone w palniki dwupaliwowe Weishaupt RGL7/ZMD. Kotłownia opalana jest gazem ziemnym GZ- 50 lub lekkim olejem opałowym – EKOTERM. Regulacja pracy kotłów odbywa się automatycznie. Ciśnienie robocze wynosi 8 bar. Kotły wyposażone są w ekonomizery/urządzenia podgrzewające wodę zasilającą kocioł, czynnikiem grzewczym są spaliny kotła/. Instalacja kotłowa stanowi obieg zamknięty.

Dla potrzeb c.o i cw. W budynku administracyjnym pracuje kotłownia gazowa. Kotłownia wyposażona jest w kocioł wodny firmy Viessmann typu VITOPLEX 100 opalany gazem ziemnym GZ-50.

Charakterystyka kotłów

Tab. 1.

	Kocioł Nr 1	Kocioł Nr 2	Kocioł Nr 3 /budynek administracyjny/
Typ	VITOMAX 200HS	VITOMAX 200HS	VITOPLEX 100
Moc nominalna kotła	0,785 MW	0,785 MW	0,225 MW
Nominalne ciśnienie pary	8 bar	8 bar	
Sprawność cieplna	90 %	90 %	90 %
Charakterystyka emitorów	E 2	E 3	E 4
- średnica	0,35 m	0,35 m	0,25 m
- wysokość	8,9 m	8,9 m	16 m
- urządzenia oczyszczające	brak	brak	brak

3.6.6. Magazynowanie surowców i produktów.

3.6.6.1. Wykaz zbiorników magazynowych

Tab.2.

Kod ¹ zbiornika	Zawartość zbiornika ²	Wielkość zbiorników	Wiek zbiornika (Rok produkcji)	Data przeglądu UDT ³	Sposób zabezpieczenia ⁴
1	2	3	4	5	6
B1	Sprężone powietrze	20 m ³	1991	2000	Posadowiony na powierzchni betonowej
B2	Zbiornik ciepłej wody	63 m ³	1995	Nie dotyczy	Posadowiony na powierzchni betonowej
B3	Zbiornik amoniaku	20 m ³	1991	2001	Posadowiony na powierzchni betonowej
B4	Zbiornik amoniaku	1,5 m ³	1996	2001	Posadowiony na dachu
B5	Woda pitna	500 m ³	1977	Zbiornik bezcisnieniowy, nie podlega UDT	Zbiornik terenowy obsypany, okragły o konstrukcji prefabrykowanej z dnem monolitycznym, ze stropem z prefabrykatów, dostosowany do okresowego czyszczenia i dezynfekcji wyposażony w wentylację. Zbiornik szczelny, spełnia warunki dla zbiorników wody do celów pinych. Praca zbiornika sterowana jest trzema zespołami odpowiednich czujników. Teren ogrodzony zamknięty i zabezpieczony przed dostępem osób nieupoważnionych
B6	Zbiornik na krew	12 m ³	2005	Zbiornik bezcisnieniowy, nie podlega UDT	Zbiornik ze stali nierdzewnej wewnętrzny stanowiący pojemnik na krew. Na zewnątrz płaszcz również ze stali nierdzewnej stanowiący płaszcz izolacji termicznej. Pomiędzy płaszczami izolacja z wełny mineralnej. Posiada pokrywę do kontroli stanu napełnienia a w dnie zawór spustowy zbiornik chłodzony glikolem. Posadowiony na fundamencie.
B7	Zbiornik kwasu siarkowego	3 m ³	1998	Zbiornik bezcisnieniowy, nie podlega UDT	Posadowiony na płycie betonowej, dwupłaszczowy z kontrolą przecieku
B8	Zbiornik wapna pokarbidowego	4 m ³	1995	Zbiornik bezcisnieniowy, nie podlega UDT	Zbiornik jednopłaszczowy ze stali konstrukcyjnej zwykłej jakości zabezpieczony antykorozyjnie. Posadowiony na fundamencie.
B9	Zbiornik oleju opałowego	20 m ³	2002	2002	Zbiornik stalowy, leżący, dwupłaszczowy z kontrolą wycieku, posadowiony na betonie

3.6.6.1.1. Pozostałe sposoby magazynowania

Tab.3.

Kod ¹ magazynu	Nazwa magazynu ²	Nazwa magazynowanej substancji	Wielkość charakterystyczna magazynu ³ (m ³ , m ² , kg)	Sposób magazynowania ⁴	Elementy związane z zabezpieczeniem środowiska przed oddziaływaniem ⁵
C1.	Magazyn techniczny	Akcesoria biurowe, odzież robocza,	35,20 m ²	Magazynowanie w kartonach na regałach	
C2.	Magazyn opakowań	Opakowania – osłonki, tacki, folie, worki	134,4 m ²	Składowane na paletach	
C3.	Magazyn etykiet	etykiety	31,5 m ²	Składowane na regałach	
C4.	Magazyn działu technicznego	Części maszyn i urządzeń	39,36 m ²	Magazynowane w pomieszczeniu na betonowej posadzce	
C5.	Magazyn środków chemicznych	Środki mycia i dezynfekcji	5,2 m ²	Magazynowane w beczkach plastikowych, zamkniętych, składowane na paletach.	Brak odpływów ściekowych, szczelność pomieszczeń
C6.	Magazyn przypraw	Przyprawy i dodatki do wyrobów	49,8 m ²	Magazynowane na paletach w workach plastikowych	Zabezpieczanie otwartych worków przed wysypaniem, Usuwanie zanieczyszczeń do worków na odpady.
C7.	Magazyn odzieży	Odzież ochronna robocza - wydawanie	11,56 m ²	Magazynowanie na regałach	
C8.	Magazyn palet	Palety	50,4 m ²	Magazynowanie na betonowej posadzce	
C9.	Magazyn odpadów miękkich	Odpady miękkie	77,0 m ²	Magazynowane w szczelnych pojemnikach ze stali nierdzewnej oraz w plastikowych pojemnikach wyłożonych workami foliowymi.	Zbieranie na sucho zgromadzonych odpadów, Odprowadzanie pozostałych ścieków do oczyszczalni zakładowej.
C10.	Chłodnia elementów	Podmrażane wyroby gotowe	36,8 m ²	Podmrażanie wyrobów na wózkach	Zbieranie na sucho zgromadzonych odpadów,
C11.	Podręczny magazyn środków chemicznych	Środki myjące i dezynfekujące	6,0 m ²	Magazynowane w beczkach plastikowych, zamkniętych, składowane na paletach.	Brak odpływów ściekowych, szczelność pomieszczeń
C12.	Chłodnia ekspedycji	Zamrażane elementy mięsne, mięsa drobne, wyroby gotowe	353,92 m ²	Magazynowanie w opakowaniach plastikowych i w kartonach, na paletach.	Zbieranie na sucho zgromadzonych odpadów,
C13.	Mroźnia	Mrożone wyroby gotowe, elementy mięsne	691,92 m ²	Magazynowanie w opakowaniach plastikowych i w kartonach, na paletach.	Zbieranie na sucho zgromadzonych odpadów,
C14.	Magazyn wyrobów gotowych	Opakowane wyroby gotowe	374,3 m ²	Magazynowanie w opakowaniach plastikowych i w kartonach, na paletach.	Zbieranie na sucho zgromadzonych odpadów,

3.7. Zużycie surowców, materiałów, paliw i energii

3.7.1. Zużycie surowców i materiałów pomocniczych (za wyjątkiem paliw) nie zawierających substancji niebezpiecznych Tab.4.

Kod surowca	Surowiec / materiał pomocniczy	Zastosowanie	Zużycie Mg/rok
1	2	3	4
R1	Żywiec drobiowy	surowiec główny	41039,8
R2	Gaz MAP3/7	gaz do pakowania	881,4 m ³
R3	Sól kamienna	przyprawa	0,6
R4	Peklosól	peklowanie	57,0
R5	Przyprawy	dotatki do wyrobów	43,9
R6	Etykiety, kartony	pakowanie wyrobów	847,2
R7	Oślonki, folia	pakowanie wyrobów	199,2

3.7.2. Zużycie paliw na potrzeby produkcji ciepła, pary technologicznej i energii elektrycznej oraz na potrzeby transportu wewnętrznego Zakładu * Tab.5.

Kod ¹ paliwa	Rodzaj paliwa	Zużycie paliwa*	% siarki	Procesowe	Ogrzewanie ²	Transport wew.	Produkcję energii elektrycznej			Produkcja pary i ciepła		
							MWh/rok	Zuż. Wł.	Sprzed	MWh/rok	Zuż. Wł.	Sprzed.
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13
F1	Gaz ziemny	306633 m ³	-		306633 m ³					2778,0	2778,0	
F2	Olej napędowy (wyłącznie transport wewnętrzny)	1,9 Mg	-			1,9 Mg						
F3	Olej opałowy	10,012 Mg	-							104,0	104,0	

Tab. 6.

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

Kod ¹ surowca	Surowiec / materiał pomocniczy ²	Zastosowanie	Zużycie rok	Magazynowana ilość surowca / materiału pomocniczego	Sposób magazynowania	Niebezpieczna substancja ³	Udział niebezpiecznej substancji w surowcu/materiale
1	2	3	4	5	6	7	8
RH1	Amoniak	Czynnik chłodniczy	0,0	9,5	Instalacja chłodnicza.	S1	100
RH2	Terol	Środek myjący i dezynfekujący	42,5	0,6	Magazyn środków chemicznych	S2 S14	50 <5
RH3	Alusol	Środek myjący	7,2	0,3	Magazyn środków chemicznych	S11 S12	5 – 10 <5
RH4	Chlorosal	Środek dezynfekujący	1,5	0,2	Magazyn środków chemicznych	S9	<5
RH5	Sterinox	Środek dezynfekujący	0,5	0,1	Magazyn środków chemicznych	S2 S3	50 12
RH6	Radisal	Środek myjący	0,8	0,2	Magazyn środków chemicznych	S8 S9	>30 <9
RH6	Radisal SR	Środek dezynfekujący	0,1	0,2	Magazyn środków chemicznych	S8 S9 S10	>30 <9 5-10
RH7	Calgonit CN 373	Środek myjący i dezynfekujący	2,2	0,4	Magazyn środków chemicznych	S5 S7	<5 5-15
RH8	Calgonit NN472	Środek myjący I dezynfekujący	0,6	0,2	Magazyn środków chemicznych	S5 S8 S5	<5 >30 <5
RH9	Calgonit SN 5553	Środek myjący I dezynfekujący	1,2	0,4	Magazyn środków chemicznych	S7 S8 S6 S13	5-15 >30 3-4,5 5-15
RH10	Acichlor	Środek dezynfekujący	0,3	brak	Magazyn środków chemicznych	S7 S5 S4	5-15 5-15 <5
RH11	Alkachlor	Środek dezynfekujący	0,3	brak	Magazyn środków chemicznych		

II.7.3.1. Dane identyfikacyjne substancji niebezpiecznych

Tab.6.1.

Kod ¹ substancji	Nazwa substancji niebezpiecznej ²		Numer CAS ³	Kategoria zagrożenia ⁴ (Oznakowanie UE)	Zwroty R	Zwroty S
	Handlowa	Chemiczna				
1	2	3	4	5	6	7
S1	Amoniak	Amoniak bezwodny	7664-41-7	T	R23-34	S1/2-9-16-26-36/37/39-45-61
S2	Etanol	Alkohol etylowy	64-17-5	F	R11	S2-7-16
S3	Izopropanol	Alkohol izopropylowy	67-63-0	F, Xi	R11-36-67	S2-7-16-24/25-26
S4	Chlorek didecyldimetyloamoniowy	Chlorek didecyldimetyloamonium	7173-51-5	Xn, C	R22-34	S2-26-36/37/39-45
S5	Wodorotlenek potasu	Wodorotlenek potasu	1310-58-3	C	R35	S1/2-26-36/37/39-45
S6	Podchloryn sodu	Chloran (I) sodu	7681-52-9	Xi	R31-36/38	S1/2-28-45-50
S7	Wodorotlenek sodu	Wodorotlenek sodu	1310-73-2	C	R35	S1/2-26-37/39-45
S8	Kwas fosforowy	Kwas ortofosforowy (V)	7664-38-2	C	R34	S1/2-26-45
S9	Kwas siarkowy	Kwas siarkowy (VI)	7664-93-9	Xi	R36/38	S1/2-26-30-45
S10	Nadtlenek wodoru	Nadtlenek wodoru	7722-84-1	Xi	R36/38	S1/2-3-28-36/39-45
S11	Kwas octowy	Kwas octowy	64-19-7	Xi	R36/38	S1/2-23-26-45
S12	Kwas nadctowy	Kwas nadctowy	79-21-0	Xi	R36/37/38	S1/2-3/7-14-36/37/39-45-61
S13	Didecyldimetylochloran amonowy	N,N-Didecyl-L,N,N-dimetylochloran amonowy	7173-51-5	Xn, C	R22-34	S2-26-36/37/39-45
S14	Propanol	Propan-1-ol	67-63-0	F, Xi	R11-41-67	S2-7-16-24-26-39

I.4. Roczne zużycie mediów

Woda	- 343 671 m ³ /rok,
Energia elektryczna	- 7739,049 MWh/rok,
Energia cieplna	- 2882,0 MWh/rok,

I.5. Wielkość produkcji wyrobów

Ubój drobiu	- 41039,8 Mg/rok w tym
Elementy z dzielenia	- 21696,9 Mg/rok

II. MOŻLIWE WARIANTY FUNKCJONOWANIA INSTALACJI I URZĄDZEŃ

II.1.1. Wariantowe możliwości wykorzystania instalacji i urządzeń

- 1) Podstawowa linia produkcyjna Zakładu przeznaczona jest do uboju drobiu i tylko do tego celu może służyć. Poszczególne urządzenia dostosowane są do kolejnych operacji w procesie uboju drobiu. Wykorzystanie specjalistycznych linii możliwe jest tylko w sposób przedstawiony w złożonej do wniosku dokumentacji. Urządzenia zainstalowane na hali produkcyjnej są ściśle powiązane w stały układ technologiczny, a produkcję Zakładu planuje się w sposób zapewniający optymalne wykorzystanie zainstalowanych urządzeń, zapewniając optymalną ich eksploatację.

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

Parametry pracy instalacji rozumiane jako wielkości zmienne zależne od wydajności produkcji nie mają zastosowania do specyfiki produkcji jaką jest ubój i przetwórstwo mięsa. Niezależnie od ilości sztuk drobiu, jaka jest dostarczona do ubojni, poszczególne elementy ciągu technologicznego muszą być w pełnej gotowości eksploatacyjnej. Analogiczna sytuacja występuje na linii do przygotowania nieprzetworzonych wyrobów gotowych.

Sposób planowania i prowadzenia produkcji pozwala na optymalne wykorzystanie urządzeń i maszyn.

II.1.3. Parametry pracy w warunkach odbiegających od normalnych

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

Rozruch ubojni i linii przygotowania nieprzetworzonych wyrobów gotowych polega na włączeniu do eksploatacji poszczególnych pomieszczeń (wentylacja, klimatyzacja, oświetlenie), następnie uruchomieniu poszczególnych urządzeń w części brudnej ubojni, przygotowanie narzędzi w części czystej ubojni, uruchomienie przenośników (transporterów) itp. W czasie rozruchu i zatrzymywania kotłowni nie występują stany odbiegające od normalnych dzięki zastosowaniu pełnej automatyki.

II.2. ZAPOBIEGANIE AWARIOM

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 NH₃ 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 maszynista chłodniczy ma obowiązek powiadomić:

- dyżurnego portiera, który zawiadamia
- Dyrekcję Zakładu,
- Zakładową Drużynę Ratownictwa Chemicznego,
- Państwową Straż Pożarną,
- Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska i Policję
- zakłady sąsiadujące, Pogotowie Ratunkowe, Wydział Zarządzania Kryzysowego i Ochrony Ludności Urzędu Miejskiego.

Zakład posiada nieetatową Drużynę Ratownictwa Chemicznego, w skład której wchodzi doświadczeni pracownicy maszynowni chłodniczej i działu utrzymania ruchu. 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.

II.2.1.1. 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, zakładów sąsiadujących, Państwowej Straży Pożarnej, Policji, Pogotowia Ratunkowego, Wydziału Zarządzania Kryzysowego i Ochrony Ludności Urzędu Miejskiego oraz Wojewódzkiego Inspektoratu Ochrony Środowiska.

II.2.1.2. 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 Drobimex sp. z o.o.
- sorbenty pochłaniające ropopochodne dla usunięcia skutków awarii,
- piaskowniki w spustach kratek ściekowych,
- zbiornik retencyjny ścieków deszczowych o pojemności $V_{cz} = 288,0 \text{ m}^3$,

II.3. PLANY NA PRZYSZŁOŚĆ

W planach rozwojowych Zakładu przewidywane jest zwiększenie wydajności odpowiadającej 470 ton masy ubojowej na dobę. W związku z powyższym Zakład wystąpi o zmianę pozwolenia wodnoprawnego na pobór wód (zwiększenie ilości wody pobieranej).

Planowana jest modernizacja i rozbudowa oczyszczalni ścieków w celu podniesienia jej wydajności i efektywności.

II.4. OPIS I OCENA WPŁYWU ZAKŁADU NA ŚRODOWISKO

Oddziaływanie Zakładu na środowisko związane jest głównie z:

- wytwarzaniem odpadów,
- procesem 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 lub oleju opałowego. Wytwarzane na terenie Zakładu ścieki są na miejscu oczyszczane, a następnie odprowadzane do wód powierzchniowych. Pobór wód podziemnych realizowany jest z przestrzeganiem zasad określonych w dokumentacji hydrogeologicznej i posiadanym pozwoleniem na ich pobór.

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

- ekologiczny sposób wytwarzania energii
- bieżące wprowadzanie wodo i energo oszczędnych rozwiązań technologicznych
- stosowanie zbierania odpadów „na sucho”
- selektywna zbiórka odpadów.

Działalność Zakładu nie powoduje oddziaływań na znaczne odległości ani oddziaływań transgranicznych.

III. SPOSOBY ZAPEWNIENIA EFEKTYWNEGO WYKORZYSTANIA ENERGII I WODY.

III.1. Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii

Gospodarka energetyczna objęta jest nadzorem (pomiaru zużycia energii prowadzone są dla poszczególnych obiektów i ciągów technologicznych). Optymalizację gospodarki energią w przypadku instalacji objętych pozwoleniem prowadzi się poprzez:

- monitoring i rejestrację danych dotyczących zużycia różnych form energii oraz wielkości produkcji,
- analizę wskaźników zużycia różnych form energii w stosunku do wielkości produkcji,
- planowanie i prowadzenie działalności w sposób ograniczający zużycie energii, w tym:

- odzysk ciepła z instalacji chłodniczych do produkcji ciepłej wody,
- prowadzenie uboju drobiu z optymalnym wykorzystaniem wydajności instalacji,
- stosowanie regulatorów temperatury,
- w zakładzie zastosowano optymalne izolacje sieci ciepłych ,
- zainstalowane są zawory odcinające poszczególne fragmenty sieci ciepłej,
- w układzie przygotowania sprężonego powietrza prowadzone są regularne przeglądy i obsługa układów uzdatniania powietrza.

III.2. Sposoby oszczędnego gospodarowania wodą

- Zakład prowadzi monitoring ilości pobieranej i zużywanej wody zimnej i ciepłej,
- na urządzeniach zużywających znaczne ilości wody zainstalowane są wodomierze,
- w zakładzie ustanowiono system zbierania, przetwarzania i raportowania danych dotyczących zużycia wody,
- w zakładzie zbilansowano wejścia i wyjścia wody dla zakładu/instalacji,
- w zakładzie zaplanowano działania mające na celu redukcję zużycia wody,
- zainstalowane są zawory odcinające poszczególne fragmenty sieci wodnej,
- na zbiornikach wody (magazynowych i wyrównawczych) zainstalowane są wskaźniki poziomu,
- w układzie wstecznego płukania filtrów (np. odżelaziaczy, odmanganiaczy i zmiękczaczy jonitowych) są zainstalowane timery.

III.3. 3. Sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości oraz wymagane działania mające na celu zapobieganie lub ograniczenie emisji

W zakładzie funkcjonują wdrożone procedury HACCP.

Zastosowane rozwiązania techniczne i technologiczne gwarantujące wysoki poziom ochrony środowiska jako całości:

- w zakresie ochrony powietrza
 - w nowoczesnych instalacjach kotłowych stosuje się jako paliwo gaz ziemny oraz olej opałowy lekki, niskosiarkowy EKOTERM, zastosowana automatyzacja sterowania pracą kotłów w zależności od zapotrzebowania na parę przyczynia się do racjonalnego wykorzystania energii ciepłej
- gospodarka wodno-ściekowa
 - wody opadowe przed zrzutem do rz. Chęlszczącej przechodzą poprzez kanalizację wód opadowych ze zbiornikiem retencyjnym, które zabezpieczają ich wymaganą czystość w zakresie:
 - zawiesina ogólna poniżej 100 mg/dm³
 - substancje ropopochodne poniżej 15 mg/dm³
 - do oczyszczania ścieków bytowych i technologicznych wykorzystuje się zakładową oczyszczalnię ścieków technologicznych, składającą się z oczyszczalni mechanicznej, chemicznej i biologicznej. W urządzeniach oczyszczalni następuje oddzielenie części stałych sedimentujących, flotujących oraz oczyszczenie biologiczne, przez co zmniejszony zostaje ładunek zanieczyszczeń w ściekach zrzucanych do wód powierzchniowych rz. Chęlszczącej z zabezpieczeniem czystości w zakresie parametrów dla ścieków przemysłowych określonych w obowiązujących przepisach,
 - kontrola ścieków przed zrzutem do odbiornika wg wymogów obowiązujących przepisów,
- gospodarka odpadami
 - selektywna zbiórka odpadów,
 - ograniczenie czasu magazynowania odpadów na terenie zakładu,

- magazynowanie odpadów w szczelnych pojemnikach na utwardzonych powierzchniach ,
 - schładzanie niektórych odpadów poubojowych,
 - przekazywanie odpadów do utylizacji tylko uprawnionym jednostkom posiadającym wymagane zezwolenia odpowiednich organów w zakresie zbierania, transportu, odzysku lub unieszkodliwiania odpadów ,
 - przestrzegania procedur HACCP,
 - udzielanie instruktaży w zakresie właściwego postępowania z odpadami,
- ochrona przed hałasem
 - stosowanie urządzeń o niskim poziomie generowanego hałasu,
 - lokalizacja emitorów hałasu w miejscach ekranowanych i wewnątrz budynków,
 - stosowanie procedur obsługi i przeglądów zapewniających ograniczenie mocy akustycznej urządzeń do poziomów nominalnych,

Wyniki wykonanych pomiarów wykazały, że poziom hałasu emitowanego do środowiska przez Zakład „Drobimex” nie przekracza wielkości dopuszczalnych na terenach chronionych przed hałasem.

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 zakładowa– emisja ze źródeł energetycznego spalania paliw (E3 i E4)
- kotłownia gazowa w budynku administracyjnym – emisja ze źródeł energetycznego spalania paliw (E4),
- wentylacja ogólna NH₃ ,

IV.1.1.1. Parametry paliwa

Na potrzeby produkcji ciepła, pary technologicznej Zakład zużywa:

- gaz ziemny GZ-50 o wartości opałowej 48,82 MJ/kg, zawartość siarki – max. 40 mg/m³ ,
- olej opałowy EKOTERM, wartość opałowa 41,5 MJ/kg, zawartość siarki – max. 0,3 %

IV.1.1.2. Zestawienie parametrów emisji, rodzaju i wielkości emisji z procesów pomocniczych

Tab.7

Emitor	Źródło emisji	Parametry emisji				Rodzaj emitowanego zanieczyszczenia	Wielkość emisji		Czas pracy godz./rok
		h [m]	d [m]	V _s [m/s]	T [K]		kg/h	Mg/rok	
1.	2.	3.	4.	5.	6.	7.	8.	9.	10.
E-2	Kotłownia zakładowa gazowo-olejowa. Kocioł Nr 1 typu VITOMAX 200HS N=0,785 MW - paliwo: gaz ziemny	8,9	0,35	5,1	423	SO ₂	0,0076	0,017	2278
						NO ₂	0,1213	0,277	
						CO	0,0341	0,077	
						Pył	0,0275	0,063	
E-3	Kotłownia zakładowa gazowo-olejowa. Kocioł Nr 2 typu VITOMAX 200HS N=0,785 MW - paliwo: gaz ziemny	8,9	0,35	5,1	423	SO ₂	0,0076	0,017	2278
						NO ₂	0,1213	0,277	
						CO	0,0341	0,077	
						Pył	0,0275	0,063	
E-2	Kotłownia zakładowa gazowo-olejowa. Kocioł Nr 1 typu VITOMAX 200HS N=0,785 MW - paliwo: olej opałowy	8,9	0,35	4,1	423	SO ₂	0,2546	0,055	212
						NO ₂	0,223	0,048	
						CO	0,0268	0,006	
						Pył	0,0804	0,018	
E-3	Kotłownia zakładowa gazowo-olejowa. Kocioł Nr 2 typu VITOMAX 200HS N=0,785 MW - paliwo: olej opałowy	8,9	0,35	4,1	423	SO ₂	0,2546	0,055	212
						NO ₂	0,223	0,048	
						CO	0,0268	0,006	
						Pył	0,0804	0,018	
E-4	Kotłownia gazowa w budynku administracyjnym typu VITOPLEX 100 N=0,225 MW - paliwo: gaz ziemny	16,0	0,25	2,9	423	SO ₂	0,0022	0,005	2275
						NO ₂	0,0348	0,079	
						CO	0,0098	0,023	
						Pył	0,008	0,018	

IV.1.2. Ustaliam rodzaje i ilości gazów i pyłów z procesów pomocniczych dopuszczalne do wprowadzania do powietrza

Tab. 8.

Lp.	Substancja	Emisja Mg/rok
1	Ditlenek siarki	0,149
2	Ditlenek azotu	0,729
3	Tlenek węgla	0,189
4.	Pył	0,18

IV.1.3. Monitoring emisji do powietrza należy prowadzić :

- **emisje z zakładowej kotłowni (E2, E3,E4)** . 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 (pomiarów okresowe prowadzi się dwa razy w roku kalendarzowym, raz w sezonie zimowym oraz raz w sezonie letnim).

IV.1.4. Zobowiązania

Zobowiązuję Zakład Produkcji Drobiarskiej „DROBIMEX” sp. z o.o. do:

- utrzymania urządzeń we właściwym stanie technicznym w celu zapewnienia bezawaryjnej pracy zakładu,
 - utrzymania w stałej gotowości technicznej stanowisk do pomiaru emisji kotłowni,
- przedstawiania wyników pomiarów Prezydentowi Miasta w terminie 1 miesiąca od daty wykonania.

IV.2. EMISJA HAŁSAU

IV.2.1. Źródła hałasu i ich czas pracy.

Tabela określająca źródła hałasu oraz czasy pracy:

Tab. 9.

Lp.	Nazwa źródła hałasu	Czas pracy źródła
Z1	maszynownia chłodnicza	24 h/dobę 8760 h/rok
Z2	agregaty chłodnicze kontenerowe (2 szt.)	24 h/dobę 8760 h/rok
Z3	wentylator kotłowni	24 h/dobę 8760 h/rok
Z4	wentylator wyciągowy maszynowni (2 szt.)	24 h/dobę 8760 h/rok
Z5	skraplacz maszynowni (2 szt.)	24 h/dobę 8760 h/rok

Tab. 9.

Z6	agregat freonowy	24 h/dobę 8760 h/rok
Z7	oczyszczalnia chemiczna – wirówka	24 h/dobę 8760 h/rok
Z8	oczyszczalnia biologiczna - rozdzielacz	24 h/dobę 8760 h/rok
Z9	oczyszczalnia biologiczna – dmuchawy powietrza	24 h/dobę 8760 h/rok
Z10	oczyszczalnia biologiczna – wentylator	24 h/dobę 8760 h/rok
Z11	wentylator nad tunelem chłodniczym	16 h/dobę 4160 h/rok
Z12	wentylator nad ubojem drobiu	16 h/dobę 4160 h/rok
Z13	wentylator nad oparzelnikiem – wejście	16 h/dobę 4160 h/rok
Z14	wentylator nad oparzelnikiem – wyjście	16 h/dobę 4160 h/rok
Z15	ruch pojazdów – dostawy drobiu, odbior produktów	24 h/dobę 6240 h/rok
Z16	ruch pojazdów wewnątrzzakładowy	24 h/dobę 8760 h/rok

Na poziom hałasu wpływa również ruch środków transportu (samochody osobowe, ciężarowe) oraz prace magazynowe. Czas trwania operacji oraz rozmieszczenie w czasie na terenie Zakładu jest zmienne w czasie i ograniczane do minimum w porze nocnej (22,00 – 6,00).

IV.2.2. Ustaliam dopuszczalny poziom emisji hałasu z instalacji:

Na tereny sąsiedniej zabudowy mieszkaniowej przy ul. Kniewskiej i ul. Goleniowskiej

- w porze dziennej – $L_{AeqD} = 55 \text{ dB(A)}$
- w porze nocnej - $L_{AeqN} = 45 \text{ dB (A)}$

IV.2.2.1. Monitoring emisji hałasu do środowiska.

Pomiary hałasu powinny być wykonywane 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). Wyniki pomiarów należy przekazać WIOŚ Szczecin.

IV.3. GOSPODARKA WODNO- ŚCIEKOWA

Warunki poboru wód określone zostały w pozwoleniu sektorowym. Zakład wystąpił o nowe warunki poboru wód podziemnych.

IV.3.1. Ścieki przemysłowe – odprowadzanie do wód,

A/ ustaliam warunki odprowadzania oczyszczonych ścieków przemysłowych do rzeki Chelszcząca w km 3+200, za pośrednictwem ogólnospławnego kolektora kanalizacyjnego

A.1./ dopuszczalna najwyższa wartość wskaźników zanieczyszczeń w ściekach oczyszczonych:

Temperatura	35,0 °C
Odczyn	6,5 – 9,0 pH
BZT ₅	25,0 mgO ₂ /dm ³
ChZT	125,0 mgO ₂ /dm ³
Zawiesina ogólna	35,0 mg/dm ³
Azot amonowy	20,0 mg N _{NH4} / dm ³
Azot ogólny	25,0 mg N/ dm ³
Fosfor ogólny	3,0 mg P/ dm ³
Substancje ekstrahujące się ekstraktem eterowym	20,0 mg/dm ³
Chlor całkowity	0,4 mg/dm ³
Chlorki	1000mgCl/dm ³
Żelazo ogólne	10,0 mg Fe/dm ³
Substancje ropopochodne	15,0 mg/dm ³
Substancje ekstrahujące się eterem naftowym	20,0 mg/dm ³
Siarczany	500 mgSO ₄ /dm ³
Adsorbowalne związki chloroorganiczne – AOX-	0,5mgCl/dm ³

A.2./ ilość odprowadzanych oczyszczonych ścieków przemysłowych:

$$Q_{\text{sr. d.}} = 2050 \text{ m}^3/\text{d} \text{ /w dniach z ubojem/}$$
$$Q_{\text{max.d}} = 2160 \text{ m}^3/\text{d} \text{ /w dniach z ubojem/}$$

A.3./ Punkt poboru próbek oczyszczonych ścieków przemysłowych – komora przepływomierza.

A.4./ Pomiar ilości odprowadzanych ścieków

- przepływomierz typu CRP – 0,4, $Q_{\text{max}} = 180,0 \text{ m}^3$, zamontowany w komorze na rurociągu odpływowym poniżej oczyszczalni biologicznej.

IV.3.2. Ścieki deszczowe – odprowadzane do wód:

A/ ustalam warunki odprowadzenia oczyszczonych ścieków deszczowych, z trzech oddzielnych zlewni do rzeki Chelmszcząca:

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

$$\text{Zawiesina ogólna} = 100,0 \text{ mg/dm}^3$$
$$\text{Substancje ropopochodne} = 15 \text{ mg/dm}^3$$

A.2./ ilość odprowadzanych ścieków

Wylot WD1 - $Q_{\text{sr d.}} = 34,0 \text{ m}^3/\text{d}$,

Wylot WD2 - $O_{\text{sr d.}} = 15,0 \text{ m}^3/\text{d}$,

Wylot WD3 - $O_{\text{sr d.}} = 9,0 \text{ m}^3/\text{d}$,

Dla wszystkich zlewni - $Q_{\text{max.}} = 58 \text{ dm}^3/\text{s}$.

A.3./ urządzenia oczyszczające:

Wylot WD1 – zbiornik retencyjny $V_{\text{cz}} = 288,0 \text{ m}^3$

A.4./ punkty poboru ścieków opadowych – studzienki P1, P2, P3

IV.3.3. Monitoring odprowadzanych oczyszczonych ścieków przemysłowych oraz ścieków opadowych

IV.3.3.1. Monitoring odprowadzanych oczyszczonych ścieków przemysłowych należy prowadzić w zakresie:

- pomiaru ilości ścieków odprowadzanych z zakładu,
- stanu i składu ścieków oczyszczonych w zakresie wskaźników określonych w punkcie **IV.2.1. A.1**, w regularnych odstępach czasu z częstotliwością nie mniejszą niż raz na 2 miesiące,
- pomiaru jakości wód odbiornika powyżej (na moście przy ul. Goleniowskiej) i poniżej (na przepuście pod ul. Lubczyńską) miejsca zrzutu ścieków, w zakresie wskaźników określonych w punkcie **IV.2.1. A1**, z częstotliwością raz na 2 miesiące w zakresie jak dla ścieków przemysłowych,
- prowadzenia aktualizowanej co kwartał ewidencji zawierającej informacje o ilości, stanie i składzie ścieków odprowadzanych do odbiornika,

IV.3.3.2. Monitoring odprowadzanych ścieków opadowych należy prowadzić w zakresie:

- badania jakości ścieków opadowych odprowadzanych z obiektu, z częstotliwością co najmniej raz na sześć miesięcy i przekazywania wyników Prezydentowi Miasta,
- prowadzenia aktualizowanej co kwartał ewidencji wielkości i sposobu zagospodarowania terenu z którego odprowadzane są wody opadowe i roztopowe,

IV.3.3.3. Sposób postępowania w przypadku rozruchu, zatrzymania lub awarii urządzeń istotnych do realizacji pozwolenia wodnoprawnego , oraz rozmiar i warunki korzystania z wód w tych sytuacjach:

Szczegółowo sposób postępowania w przypadku rozruchu, zatrzymania działalności zakładu lub awarii urządzeń oczyszczalni ścieków regulowany jest przez „Instrukcję eksploatacji mechaniczno-biologiczno- chemicznej oczyszczalni ścieków w Zakładzie Produkcji Drobiarskiej Drobimex sp. z o.o.”

- w przypadku awarii urządzeń ścieki należy kierować do zbiorników retencyjnych, umożliwiających minimum 12 godzinne ich zatrzymanie,
- w przypadku dłuższej awarii należy ograniczyć ilość dopływających ścieków, aż do całkowitego zatrzymania produkcji w Zakładzie,
- w przypadku awarii urządzeń do pomiaru ilości odprowadzanych ścieków ilość tę należy określić wskaźnikiem 0,9 w stosunku do ilości pobranej wody,

Dopuszczalny czas trwania awarii urządzeń oczyszczalni ścieków – 1 doba.

IV.3.4. Zobowiązania

Zobowiązuję Zakład Produkcji Drobiarskiej Drobimex sp. z o.o. do:

- utrzymanie urządzeń do oczyszczania ścieków oraz sieci kanalizacyjnej we właściwym stanie techniczno – sanitarnym oraz eksploatacyjnym,
- eksploatacji oczyszczalni ścieków zgodnie z „Instrukcją eksploatacji mechaniczno – biologiczno – chemicznej oczyszczalni ścieków”,
- partycypacji w kosztach eksploatacji rzeki Cheliszczącej na odcinku od wylotu kolektora ogólnospławnego do przepustu pod ul. Lubczyńską, na warunkach ustalonych w odrębnej umowie zawartej z administratorem cieku – Zachodniopomorskim Zarządem Melioracji i Urządzeń Wodnych – Terenowy Oddział w Szczecinie.

IV.4. GOSPODARKA ODPADAMI

IV.4.1. Rodzaje i ilości odpadów powstających w Zakładzie

Tab. 10.

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu wg katalogu odpadów	Określenie typu odpadów	Ilość przewidziana do Wytworzenia w ciągu roku [Mg]
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 przygotowywania surowców	pierze kategoria III	6810,0
3.	02 02 02	Odpadowa tkanka zwierzęca	krew, głowy, łapy, jelita, tchawica przełyk, wole, płuca zakwalifikowane jako kategoria III	24174,0
4.	02 02 03 16 03 80	Surowce i produkty nie nadające się do spożycia i przetwórstwa oraz produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	towary nie dopuszczone do sprzedaży w wyniku nieodpowiedniej jakości oraz zwroty produktów ze sklepów, hurtowni Kategoria II lub kategoria III	95,0
5.	02 02 04	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	Osad pozyskany z poletek osadowych ścieków	5886,0
6.	02 02 81	Odpadowa tkanka zwierzęca stanowiąca materiał w tym odpady z produkcji pasz wymienione w 02 02 80	zwierzęta padłe w transporcie, odpadowa badania wet. uznane za (tzw. konfiskaty), odpady pozyskane podczas czyszczenia kanałów i krat ściekowych, z mieszaniny olejów, osadów i części tkanek zwierzęcych w pomieszczeniach produkcyjnych. Kategoria II	758,0
7.	08 01 12	Odpady farb i lakierów	odpady farb i lakierów	0,079
8.	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inne niż 08 03 14	odpadowy toner drukarski	0,079
9.	13 01 11*	Syntetyczne oleje hydrauliczne	zanieczyszczone syntetyczne oleje hydrauliczne	0,008

10.	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Zanieczyszczone syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	0,79
11.	15 01 01	Odpady opakowaniowe z papieru i tektury	odpady opakowaniowe z papieru i tektury	79,0
12.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	odpadowa folia opakowaniowa, uszkodzone tacki, pojemniki z tworzywa sztucznego	47,0
13.	15 01 03	Opakowania z drewna	odpadowe opakowania	16,0
14.	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
15.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Opakowania po zużytych odczynnikach laboratoryjnych	0,05
16.	16 02 13*	Zużyte urządzenia niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Zawierające zużyte, uszkodzone lampy fluorescencyjne, odpady urządzeń elektrycznych i elektronicznych	0,62
17.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	zużyte nieorganiczne chemikalia nieorganiczne i przeterminowane odczynniki w laboratorium zakładowym	0,008
18.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	zużyte organiczne chemikalia nieorganiczne i przeterminowane odczynniki w laboratorium zakładowym	0,008
19.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	zużyte lub uszkodzone baterie i akumulatory ołowiowe	0,79
20.	17 01 07	Zmieszane odpady betonu i gruzu ceglanego, odpadowych materiałów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	odpady cegły, betonu, ceramiki z remontów	158,0
21.	17 04 07	Mieszanki metali	złom metalowy	47,0

IV.4.2. Miejsca magazynowania odpadów i sposoby postępowania z nimi

Tab. 11.

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu wg katalogu odpadów	Sposób gospodarowania	Miejsce i sposób magazynowania
1.	02 01 04	Odpady z tworzyw sztucznych (z wyłączeniem opakowań)	Odpad zbierany selektywnie, przekazywany następnie firmom zewnętrznym do odzysku R 3	punkt magazynowy nr 4 . Odpad nie wymaga szczególnych zabezpieczeń w trakcie magazynowania.
2.	02 02 01	Odpady z mycia i przygotowywania surowców	Przekazywany do wykorzystania uprawnionym odbiorcom. R 3, R 14	punkt magazynowania odpadów nr 2 , w szczelnych oznaczonych pojemnikach
3.	02 02 02	Odpadowa tkanka zwierzęca	Odpad jest zbierany częściowo selektywnie (oddzielnie krew), w celu późniejszego przekazania uprawnionym odbiorcom. Odpad może być gromadzony nieselektywnie z innymi odpadami kategorii III (niskiego ryzyka). D8, R14	punkt magazynowania odpadów nr 2 . W oznaczonych, szczelnych pojemnikach, zaopatrzonych w pokrywę, w pomieszczeniu zachowującym warunki temperaturowe ograniczające procesy gnilne
4.	02 02 03 16 03 80	Surowce i produkty nie nadające się do spożycia i przetwórstwa oraz produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	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 lub zgodnie z art.23 UE D8, R 14	punkt magazynowy nr 8 . Odpady gromadzone są w oznaczonych w zależności od kategorii i przeznaczenia szczelnych pojemnikach. w warunkach temperaturowych ograniczających procesy gnilne
5.	02 02 04	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	Przekazanie do wykorzystania uprawnionym odbiorcom. R 3, R10	punkt magazynowania nr 11 Poletka osadowe na terenie zakładowej oczyszczalni ścieków
6.	02 02 81	Odpadowa tkanka zwierzęca stanowiąca materiał w tym odpady z produkcji pasz wymienione w 02 02 80	Odpady kategorii II przekazywane są do zakładu utylizacyjnego przetwarzającego surowce kategorii II lub zgodnie z art.23 UE przekazywane do wykorzystania. D 8, R 14	punkt magazynowy nr 1 . W oznaczonych, szczelnych pojemnikach, zaopatrzone w pokrywę, w pomieszczeniu zachowującym warunki temperaturowe ograniczające do minimum procesy gnilne oraz wzrost flory bakteryjnej
7.	08 01 12	Odpady farb i lakierów	Odpad przekazywany do unieszkodliwiania lub odzysku firmom zewnętrznym. D 10, D5	punkt magazynowania nr 5 . Odpad płynny gromadzony jest w szczelnych zbiornikach, odpad zestalony nie wymaga zadaszenia.

8.	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż 08 03 14	Odpad przekazywany do wykorzystania firmom zewnętrznym lub odbierany przez firmę serwisującą urządzenia drukarskie R 5	Nie magazynuje się
9.	13 01 11*	Syntetyczne oleje hydrauliczne	Odpad przekazywany jest firmom zewnętrznym do odzysku lub unieszkodliwiania. R 9	punkt magazynowy nr 5 , w szczelnych, oznaczonych beczkach, na podłożu utwardzonym, zabezpieczony przed dostępem osób nieupoważnionych
10.	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Zbiórka prowadzona jest do oznaczonych, szczelnych, stalowych beczek, Odpad przekazywany jest firmom zewnętrznym do odzysku lub unieszkodliwiania. R 9	punkt magazynowy nr 5 , w szczelnych, oznaczonych beczkach, na podłożu utwardzonym, zabezpieczony przed dostępem osób nieupoważnionych.
11.	15 01 01	Odpady opakowaniowe z papieru i tektury	odpad przekazywany jest uprawnionej firmie w celu odzysku lub przekazywany odbiorcom fizycznym i jednostkom organizacyjnym niebędącym przedsiębiorcami na własne potrzeby. R1 ,	punkt magazynowania nr 10 odpad zbierany jest do oznaczonych pojemników na terenie zakładu, szczelny kontener
12.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpad przekazywany jest firmom zewnętrznym do odzysku lub unieszkodliwiania R9	punkt magazynowania nr 7 odpad zbierany jest do oznaczonych pojemników w wydzielonej części pomieszczenia
13.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	1.Przekazywanie do dostawcy jako opakowanie wielorazowego użytku 2.Wykorzystywanie w Zakładzie do zbiórki innych odpadów 3. Przekazywanie do wykorzystania firmom zewnętrznym 4.Przekazywanie do wykorzystania osobom fizycznym lub jednostkom organizacyjnym na ich własne potrzeby. R5	punkt magazynowy nr 4 . Odpad nie wymaga szczególnych zabezpieczeń w trakcie magazynowania.
14.	15 01 03	Opakowania z drewna	1.przekazywanie do odzysku firmom zewnętrznym 2.przekazywanie do wykorzystania osobom fizycznym lub jednostkom organizacyjnym na ich własne potrzeby R 14, R1	punkt magazynowy nr 4 punkt magazynowania nr 6 Odpad nie wymaga szczególnych zabezpieczeń w trakcie magazynowania
15.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	przekazywany firmom zewnętrznym do unieszkodliwiania. D5, D10	punkt magazynowy nr 3 w szczelnych, oznaczonych beczkach, na podłożu utwardzonym, zabezpieczony przed dostępem osób nieupoważnionych
16.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Odpad przekazywany firmie zewnętrznej do unieszkodliwiania. D10, D5	punkt magazynowania nr 7 Selektownie, w magazynie chemicznym, w pojemnikach odpornych na działanie odczynnika lub mieszaniny, w wydzielonej, oznaczonej szafce

17.	16 02 13*	Zużyte urządzenia niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Powstałe odpady przekazywane są do wykorzystania lub unieszkodliwienia firmom zewnętrznym. R5	punkt magazynowy nr 5 lampy rtęciowe przechowywane są w oznaczonych kartonowych opakowaniach, zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych
18	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Odpad przekazywany firmie zewnętrznej do unieszkodliwienia. D10, D5,	punkt magazynowania nr 7 Selektownie, w magazynie chemicznym, w pojemnikach odpornych na działanie odczynnika lub mieszaniny, w wydzielonej, oznaczonej szafce.
19.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Odpad przekazywany jest firmom zewnętrznym do wykorzystania lub unieszkodliwienia. R4,	punkt magazynowy nr 12 w wydzielonej, oznaczonej części pomieszczenia, na podłożu utwardzonym. Zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych
20.	17 01 07	Zmieszane odpady betonu i gruzu ceglanego, odpadowych materiałów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	Odpad przekazywany jest firmom zewnętrznym do wykorzystania R10,D5 <i>R14, D1</i>	punkt magazynowania nr 9 Odpad gromadzony jest w części utwardzonego zasieku w postaci hałdy przy kotłowni. Odpad nie wymaga szczególnych zabezpieczeń w trakcie magazynowania
21.	17 04 07	Mieszaniny metali	przekazywanie do wykorzystania firmom zewnętrznym R4 przekazywanie do wykorzystania osobom fizycznym lub jednostkom organizacyjnym na ich własne potrzeby	punkt magazynowania nr 9 Odpad gromadzony jest w części utwardzonego zasieku w postaci hałdy przy kotłowni. Odpad nie wymaga szczególnych w zabezpieczeń trakcie magazynowania

R 1 Wykorzystanie jako paliwa lub innego środka wytwarzania energii

R 3 Recykling lub regeneracja substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (włączając kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania)

R 4 Recykling lub regeneracja metali i związków metali

R 5 Recykling lub regeneracja innych materiałów nieorganicznych

R 6 Regeneracja kwasów lub zasad

R 9 Powtórna rafinacja oleju lub inne sposoby ponownego wykorzystania oleju

R 14 Inne działania polegające na wykorzystaniu odpadów w całości lub części

D 5 Składowanie na składowiskach odpadów niebezpiecznych lub na składowiskach odpadów innych niż niebezpieczne

D 8 Obróbka biologiczna niewymieniona w innym punkcie niniejszego załącznika, w wyniku której powstają odpady, unieszkodliwiane za pomocą któregośkolwiek z procesów wymienionych w punktach od D1 do D 12 (np. fermentacja)

D 10 Termiczne przekształcanie odpadów w instalacjach lub urządzeniach zlokalizowanych na lądzie

IV.4.2.2.Lokalizacja punktów magazynowania odpadów:

- 1 – odpady pochodzenia zwierzęcego **kategorii II** – wydzielone części pomieszczenia w budynku produkcyjnym,
- 2 – odpady pochodzenia zwierzęcego **kategorii III** – wydzielone części w pomieszczenia w budynku produkcyjnym,
- 3 – pomieszczenia warsztatowe,
- 4 – budynek magazynowy,
- 5 – budynek magazynowy,
- 6 – zasiek magazynowy,
- 7 – laboratorium zakładowe,
- 8 – wydzielona powierzchnia magazynowa w budynku produkcyjnym,
- 9 – utwardzony zasiek przy kotłowni,
- 10 – zasiek przy budynku produkcyjnym,
- 11 - poletka osadowe na terenie oczyszczalni,
- 12 – pomieszczenia warsztatowe – akumulatornia.

IV.4.3. Monitoring odpadów będzie się odbywał przy wykorzystaniu ilościowej i jakościowej ewidencji powstających odpadów, prowadzonej zgodnie z obowiązującym katalogiem, przy użyciu obowiązujących dokumentów ewidencji odpadów, których wzory zawarte są w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 14 lutego 2006r. w sprawie wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów (Dz. U. Nr 30, poz. 213).

IV.4.4. Zobowiązania

1. Zobowiązuję Zakład Produkcji Drobiarskiej Drobimex sp. z o.o. do:

- prowadzenia selektywnej zbiórki wszystkich odpadów wytwarzanych na terenie Zakładu,
- prowadzenia działań zmierzających do zmniejszenia ilości wytwarzanych odpadów,
- magazynowania odpadów selektywnie w oznakowanych miejscach, w pojemnikach lub kontenerach odpowiednich do właściwości odpadów,
- magazynowania na terenie, do którego zakład posiada tytuł prawny,
- zabezpieczenia w pobliżu miejsc magazynowania odpadów niebezpiecznych urządzeń i materiałów do likwidacji rozlewów odpadów,
- przechowywania w szczelnym, zamykanym pojemniku odpadów zawierających rtęć (16 03 13) w sposób uniemożliwiający doprowadzenie ich do stanu stłuczki.

V. Sposób i częstotliwość przekazywania informacji i danych organowi właściwemu do wydania pozwolenia.

Zobowiązuję Zakład Produkcji Drobiarskiej Drobimex sp. z o.o. do:

1. Archiwizowania danych dotyczących monitoringu środowiska i kontroli eksploatacji instalacji Drobimex, ustalonych w punkcie IV niniejszej decyzji,
2. Przedkładania Prezydentowi Miasta Szczecin sprawozdań z wykonanych pomiarów emisji substancji do powietrza i wód, hałasu do środowiska, w formie zgodnej z wymogami rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 lutego 2003 roku w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia, przekazywanych właściwym organom ochrony środowiska oraz terminu i sposobów ich prezentacji (Dz. U. Nr 59, poz. 529), w terminie 30 dni od daty wykonania pomiaru.
3. Przedkładania Marszałkowi Województwa Zachodniopomorskiego zbiorczych zestawień danych o rodzajach i ilościach wytwarzanych odpadów raz na rok, w terminie do końca pierwszego kwartału za poprzedni rok.
4. Przedłożenia raportu z realizacji niniejszej decyzji po 5-ciu latach od wydania pozwolenia lub wcześniej, tj. w przypadku zmiany instalacji, zmiany w najlepszych dostępnych technikach lub gdy wynika to z potrzeby dostosowania eksploatacji instalacji do zmian przepisów o ochronie środowiska.

VI. POSTĘPOWANIE PO ZAKOŃCZENIU DZIAŁALNOŚCI

W przypadku zakończenia działalności wszystkie obiekty i urządzenia instalacji winny być zlikwidowane zgodnie z wymogami wynikającymi z aktualnych w dniu likwidacji przepisów prawa budowlanego i prawa ochrony środowiska. Teren instalacji po jej likwidacji winien być zagospodarowany według ustaleń z organem samorządowym.

VII. SPEŁNIENIE NAJLEPSZEJ DOSTĘPNEJ TECHNIKI

W wyniku analizy załączonej do wniosku dokumentacji instalacji do prowadzenia uboju drobiu o zdolności przetwarzania masy ubojowej 260 ton/d, stwierdzam, że przy zachowaniu warunków niniejszego pozwolenia, instalacja spełnia wymagania ochrony środowiska:

1. Nie powoduje naruszenia obowiązujących standardów emisyjnych.
2. Pozwoli na utrzymanie standardów jakości środowiska na wymaganym prawem poziomie.
3. Spełnia wymagania w zakresie BAT dla instalacji uboju drobiu.

VIII. Stwierdzam wygaśnięcie decyzji pozwolenia wodnoprawne w części dotyczącej wprowadzania oczyszczonych ścieków przemysłowych oraz wprowadzania ścieków opadowych z terenu Zakładu do wód otwartych.

Na podstawie art. 162 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960r. – Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. Z 2000r. Nr 98, poz. 1071 ze zm.) stwierdza się wygaśnięcie decyzji Prezydenta Miasta Szczecin z dnia 12.03. 2003r. Znak : WGKiOŚ.V.GK-6210/66-5/03 udzielającej pozwolenia Drobimex sp. z o.o. pozwolenia wodnoprawnego na pobór wody podziemnej, wprowadzanie oczyszczonych ścieków przemysłowych do wód powierzchniowych oraz na wprowadzanie ścieków opadowych z terenu Zakładu do wód powierzchniowych w części dotyczącej wprowadzania oczyszczonych ścieków przemysłowych do wód otwartych oraz w części dotyczącej wprowadzania ścieków opadowych do wód powierzchniowych.

IX. Termin ważności pozwolenia

1. Termin ważności pozwolenia ustala się na 10 lat, tj. **do 30 czerwca 2016 roku.**
2. Pozwolenie może być cofnięte lub ograniczone bez odszkodowania w przypadkach, gdy nastąpią zmiany w najlepszych dostępnych technikach pozwalające na znaczne zmniejszenie emisji bez powodowania nadmiernych kosztów lub gdy wynikać to będzie z potrzeby dostosowania eksploatacji instalacji do zmian przepisów ochrony środowiska.

Uzasadnienie

Zakład Produkcji Drobiarskiej DROBIMEX sp. z o.o. w Szczecinie pismem z dnia 08.11.2005r. wystąpił z wnioskiem o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do uboju drobiu o zdolności przetwarzania 260 ton masy ubojowej na dobę. Instalacja zlokalizowana jest w Szczecinie przy ul. Kniewskiej 6/10.

Instalacja Drobimexu została sklasyfikowana, zgodnie z pkt. 6.4 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.

Wstępna analiza wniosku wykazała, że instalacja zaliczona jest do mogących znacząco oddziaływać na środowisko, dla których raport może być wymagany - zgodnie z § 3 ust. 1 pkt.81 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 sporządzenia raportu o oddziaływaniu na środowisko (Dz. U. Nr 257, poz 2573 ze zm.) i położona jest w granicach miasta Szczecin, 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.

Organ wszczynając postępowanie, zgodnie z art. 32 ustawy Prawo ochrony środowiska, podał do publicznej wiadomości informację o toczącym się postępowaniu, możliwości zapoznania się z dokumentacją oraz o możliwości wniesienia uwag w terminie 21 dni od dnia ukazania się ogłoszenia. Ogłoszenie było dostępne na stronie internetowej Urzędu Miasta Szczecin oraz na 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 21.11.2005r. znak : WGKiOŚ.II.EP-6430/4-1/05.

Przedstawiony wniosek spełnia wymagania formalne określone w artykule 208 ustawy Prawo ochrony środowiska.

W toku postępowania Drobimex sp. z o.o. złożyła wyjaśnienia i uzupełnienia, pismem z dnia 12.05.06r Spółka wystąpiła o wyłączenie z postępowania działalności związanej z prowadzonym na terenie Drobimex-u odzyskiem odpadów metodą R3 oraz że złoży nowy operat wodnoprawny na odprowadzanie ścieków – przemysłowych i deszczowych – do wód powierzchniowych. Zmiana warunków dotychczasowego pozwolenia podyktowana była planami rozwojowymi Zakładu.

Pismem z dnia 28.06.2006r. znak : EF/A/42/06 Spółka poinformowała o zaprzestaniu w terminie do 30.09.2006r. prowadzenia odzysku odpadów metodą R3 na terenie zakładowej oczyszczalni ścieków .

Po analizie informacji przedstawionych we wniosku oraz przedłożonych wyjaśnień i uzupełnień, stwierdzono, że przedmiotowa instalacja spełnia wymagania najlepszej dostępnej techniki, a działania wymienione w punkcie III niniejszej decyzji wpływają na zminimalizowanie ujemnego wpływu instalacji na środowisko.

Ze względu na lokalizację instalacji w oddaleniu od granic państwa i niewielki zasięg jej oddziaływania we wszystkich elementach środowiska, stwierdzono brak możliwości transgranicznego oddziaływania na środowisko. W związku z powyższym odstąpiono od prowadzenia postępowania w trybie art. 58-70 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Zakład Produkcji Drobiarskiej nie jest zakładem o zwiększonym ryzyku wystąpienia awarii przemysłowej w rozumieniu art. 248 ustawy Prawo ochrony środowiska, stąd na podstawie art. 211 tej ustawy ustalono sposoby zapobiegania i ograniczania skutków awarii oraz wymóg informowania o wystąpieniu awarii. Zastosowany system kontroli parametrów pracy instalacji chłodniczych zawierających amoniak umożliwia alarmowanie oraz zabezpiecza instalację przed uszkodzeniem i ogranicza możliwość wystąpienia awarii.

W pozwoleniu nie określono maksymalnego dopuszczalnego czasu utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych, w szczególności w przypadku rozruchu i unieruchomienia instalacji, a także wprowadzania do środowiska substancji lub energii w takich przypadkach oraz warunków emisji, ponieważ sytuacje te nie spowodują zwiększenia emisji do środowiska.

Wielkość emisji zanieczyszczeń z instalacji nie powoduje ponadnormatywnego oddziaływania na jakość powietrza. Przy dotrzymaniu wielkości emisji orzeczonej w pkt.IV.1. niniejszej decyzji dotrzymane zostaną standardy emisyjne z instalacji, określone w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 20 grudnia 2005r w sprawie standardów emisyjnych z instalacji (Dz. U. Nr 260, poz. 2181).

W punkcie IV.1. niniejszej decyzji określono zakres i sposób prowadzenia monitoringu emisji substancji do powietrza. Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 23 grudnia 2004r. W sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji (Dz. U. Nr 283, poz. 2842) wymagane jest prowadzenie pomiarów emisji z energetycznego spalania paliw.

Emisja hałasu z terenu całego zakładu nie powoduje przekroczeń dopuszczalnych poziomów emisji hałasu na terenach chronionych akustycznie, zarówno w porze dziennej, jak i nocnej.

W punkcie IV.3. określono warunki odprowadzania oczyszczonych ścieków przemysłowych i ścieków opadowych do wód powierzchniowych w oparciu o Aneks do wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego, w związku z czym dotychczasowe pozwolenie na odprowadzanie oczyszczonych ścieków przemysłowych i opadowych do wód powierzchniowych stało się bezprzedmiotowe. Niniejszą decyzją, w punkcie VIII stwierdzono jego wygaśnięcie w części dotyczącej odprowadzania ścieków.

W warunkach normalnej eksploatacji instalacji wytwarzane są odpady, stąd w pozwoleniu na podstawie art. 202 ust.4 ustawy Prawo ochrony środowiska – w punkcie IV.4. niniejszej decyzji określono warunki dotyczące ich wytwarzania. Uwzględniono 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 (osobom fizycznym bądź jednostkom niebędącym przedsiębiorcami) do wykorzystania ich na własne potrzeby. Zaproponowane we wniosku sposoby postępowania z odpadami zabezpieczają środowisko przed ich ewentualnym negatywnym oddziaływaniem.

Eksploatacja instalacji spełnia wymagania wynikające z Najlepszej Dostępnej Techniki w zakresie oddziaływania na poszczególne elementy środowiska. Działalność Zakładu nie powoduje nieuzasadnionego przenoszenia obciążeń z jednego komponentu środowiska na drugi, tj. ograniczenie oddziaływania na jeden z komponentów nie powoduje znaczącego wzrostu oddziaływania na inny.

Działalność Zakładu nie spowoduje ponadnormatywnego oddziaływania na środowisko jako całość.

Mając powyższe na uwadze stwierdza się, że instalacja Zakładu Produkcji Drobiarskiej Dobimex sp. z o.o. spełnia wymagania niezbędne do udzielenia pozwolenia zintegrowanego, w związku z tym orzeka się jak w rozstrzygnięciu.

Niniejsza decyzja reguluje stan formalno-prawny eksploatacji instalacji wymagany przepisami ustawy Prawo ochrony środowiska.

Projekt niniejszej decyzji został uzgodniony z Wojewódzkim Inspektorem Ochrony Środowiska.

Zgodnie z art. 193 ust.2 ustawy prawo ochrony środowiska, z chwilą, gdy niniejsza decyzja stanie się ostateczna wygasa decyzja Prezydenta Miasta Szczecin z dnia 05 maja 2005r , znak : WGKiOŚ.II.LR-7660/P/46/2005 – pozwolenie na wytwarzanie odpadów.

Art. 193 ust.2 ustawy Prawo ochrony środowiska nie obejmuje pozwoleń wodnoprawnych na pobór wód podziemnych i zrzut oczyszczonych ścieków przemysłowych do wód powierzchniowych, w związku z czym w punkcie VIII niniejszej decyzji, na wniosek Drobimex sp. z o.o. oraz zgodnie z art. 162 § 1 pkt. 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960r. – Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. Nr 98, poz. 1071 ze zm.) stwierdzono wygaśnięcie tej decyzji w części obejmującej odprowadzanie oczyszczonych ścieków przemysłowych i ścieków opadowych do wód powierzchniowych.

Pouczenie

Niniejsze pozwolenie może zostać cofnięte lub ograniczone bez odszkodowania w przypadku zmian w najlepszych dostępnych technikach pozwalających na zmniejszenie wielkości emisji bez powodowania

nadmiernych kosztów lub gdy będzie to wynikało z potrzeb dostosowania eksploatacji do zmian przepisów o ochronie środowiska.

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. Zakład Produkcji Drobiarskiej
Drobimex sp. z o.o.
70-846 Szczecin, ul. Kniewska 6/10
2. Ministerstwo Środowiska
00-922 Warszawa, ul. Wawelska 52/54
3. Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska
70-502 Szczecin, ul. Wały Chrobrego 4
4. WGKiOŚ - aa

Z up. Prezydenta Miasta

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

KIEROWNIK BIURO
mgr inż. Elżbieta Polanowska

GLÓWNY SPECJALISTA
mgr inż. Elżbieta Polanowska

06.07.06
SPECJALISTA
ds. Techniczno-Administracyjnych
Obrony Cywilnej
Ryszard Cebulski

DROBIMEX
Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością
ul. Kniewska 6/10, 70-846 Szczecin
tel. centr. 4600 300, fax: 4600 169
Regon 000051747 NIP 851-030-69-72