

Szczecin, dnia 16 kwietnia 2018 r.

WGKiOŚ-II.6223.3.2018.JS
UNP: 20391/WGKiOŚ/-XIX/18

DECYZJA

Na podstawie 201 ust.1, art. 217, art. 376 pkt 2, art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2017 r., poz. 519 j.t. ze zm.) oraz art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2017, poz. 1257 j.t. ze zm.), po rozpatrzeniu wniosku Drobimex Sp. z o.o. z siedzibą w Szczecinie przy ul. Kniewskiej 6 w sprawie ujednolicenia tekstu obowiązującego pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do uboju drobiu o zdolności przetwarzania 625 ton tusz na dobę i instalacji do oczyszczania ścieków o przepustowości 2500 m³/dobę w Zakładzie Drobiarskim, zlokalizowanym przy ul. Kniewskiej 8 w Szczecinie, z uwzględnieniem wszystkich zmian wprowadzonych do tego pozwolenia od dnia jego wydania

o r z e k a m

- A. Ujednolicić tekst pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do uboju drobiu o zdolności przetwarzania 625 ton tusz na dobę i instalacji do oczyszczania ścieków o przepustowości 2500 m³/dobę w Zakładzie Drobiarskim, zlokalizowanym przy ul. Kniewskiej 8 w Szczecinie, udzielonego decyzją Prezydenta Miasta Szczecin z dnia 30.06.2006 r., znak: WGKiOŚ.II.EP.6430/3/05/06, zmienioną decyzjami Prezydenta Miasta Szczecin z dnia 05.01.2010 r., 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 25.08.2010 r. znak: WGKiOŚ.II.EP.6430/3-3.1/05/06, z dnia 14.01.2013 r. znak: WGKiOŚ-II.6223.5-6.2012.JS, z dnia 28.11.2013 r. znak: WGKiOŚ-II.6223.2.2013.JS, z dnia 28.10.2014 r. znak: WGKiOŚ-II.6223.3.2014.JS, z dnia 27.11.2014 r. znak: WGKiOŚ-II.6223.7.2014.JS, z dnia 29.06.2015r. znak: WGKiOŚ-II.6223.1.2015.JS, z dnia 11.07.2016 r., znak: WGKiOŚ-II.6223.1.2016.JS i z dnia 29.12.2017 r., znak: WGKiOŚ-II.6223.1.2017.JS w następujący sposób:**

udzielam

Drobimex Spółce z ograniczoną odpowiedzialnością pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji:

- do uboju drobiu o zdolności przetwarzania 625 ton tusz na dobę,
 - do oczyszczania ścieków o przepustowości 2500 m³/dobę
- w Zakładzie Drobiarskim, zlokalizowanym przy ul. Kniewskiej 8 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 Zakładzie Drobiarskim 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 0000359528 i jest właścicielką prawa wieczystego użytkowania gruntu i prawa własności budynków stanowiących odrębną nieruchomość wraz z urządzeniami technicznymi.

I.2. RODZAJ PROWADZONEJ DZIAŁALNOŚCI.

Profillem działalności jest ubój kurcząt, dzielenie, rozbiór, marynowanie, przyprawianie, pakowanie, konfekcjonowanie mięsa świeżego i głęboko mrożonego, konfekcjonowanie wędlin. Rodzaje produktów pochodzenia zwierzęcego, które są produkowane:

- a) Tuszki,
- b) Elementy,
- c) Preparaty mięsne surowe
- d) Mięso mechanicznie odkostnione

Zdolność instalacji do uboju drobiu wynosi 625 Mg/dobę.

Funkcje pomocnicze, powiązane technologicznie i niezbędne do prowadzenia działalności podstawowej realizowane są w obiektach infrastruktury magazynowej, energetycznej, wodno-ściekowej, chłodniczej, weterynaryjnej, sanitarnej i socjalnej.

I.3. OPIS INSTALACJI I STOSOWANEJ TECHNOLOGII UBOJU DROBIU.

Instalacja uboju drobiu to zespół urządzeń służących do uboju i obróbki wstępnej drobiu oraz rozbioru masy ubojowej. Surowcem do produkcji tuszek i pozostałych wyrobów są kurczęta rzeźne, kierowane do uboju po okresie tuczu (prowadzonym poza instalacją) i zaopatrzone w świadectwo weterynaryjne. Zakład posiada jedną linię technologiczną uboju o wydajności 15.500 szt./h. Zdolność produkcyjna instalacji do uboju zwierząt wynosi 625 ton/dobę. Czas pracy instalacji wynosi 16 godz./dobę, 290 dni/rok.

I.3.1. Przyjęcie drobiu.

Żywe kurczęta dostarczane są do uboju specjalistycznym transportem samochodowym w szufladach. Zestaw samochodowy jest rozładowywany w części rozładunkowej punktu przyjęcia żywca. Szuflady z kurczętami wyjmowane są z modułów samochodowych automatycznie. Następnie szuflady kierowane są do stanowisk zawieszania kurcząt. Po opróżnieniu z kurcząt (zawieszeniu ich na linię ubojową) szuflady kierowane są do układu mycia i dezynfekcji.

I.3.2. Ubój.

Kurczęta zawieszone na linii ubojowej kierowane są do ogłuszenia prądem. Po ogłuszeniu zostają podcięte tętnice szyjne na nożu ubojowym i następuje wykrwawianie. Kurczęta na linii ubojowej kolejno przechodzą przez:

- a) obcinacz głów – odcięcie głowy od szyi
- b) oparzalniki – kąpiel wodna

- c) podgrzewacz stawów skokowych i kupra – dodatkowe oparzanie stawów i kupra parą wodną
- d) skubarki – usuwanie pierza
- e) obcinacz łap – odcięcie łap w stawach skokowych
- f) przewieszacz na linię patroszenia
- g) wyczepiacz łap – wyczepienie odciętych łap ze strzemion.

I.3.3. Patroszenie.

Na linii patroszenia kurczęta zostają poddane następującym automatycznym operacjom na urządzeniach i zabiegach:

- a) stekownica – wycięcie steku
- b) nacinarka powłok brzusznych – nacięcie powłok brzusznych
- c) patroszarka – wyciągnięcie pakietu wnętrzości
- d) ocenie Inspekcji Weterynaryjnej
- e) wolownica – usunięcie wola i przełyku
- f) łamacz szyi – wyłamywanie szyi
- g) obcinacz skór szyi – obcięcie skóry szyi automatycznie na nożach
- h) odsysacz pneumatyczny – odsysanie płuc i nerek
- i) myjka wewnętrzno - zewnętrzna – mycie wodą z dysz wewnątrz i zewnątrz tuszki

Pakiety wnętrzości po ocenie Inspekcji Weterynaryjnej kierowane są automatycznie na linię pozysku podrobów. Następnie podroby po inspekcji pracownika zostają schłodzone i zapakowane w opakowania jednostkowe albo zbiorcze - luz, lub skierowane do głębokiego mrożenia w kartonach.

I.3.4. Schładzanie.

Tuszki wisząc na linii zostają przetransportowane do budynku schładzalni. W budynku schładzalni kurczęta w pierwszej kolejności przechodzą płukanie w systemie czterech wanien zasilanych bieżącą wodą lodową w przeciwnym kierunku. Po wyjściu z wanien zostają poddane dwuetapowemu procesowi schładzania owiewowo-natryskowego polegającym na chłodzeniu tuszki powietrzem i wodą. Okresowo tuszki kurcząt przechodzą do pomieszczenia, gdzie zostają poddane natryskowi wodnemu. Po przejściu przez linię schładzania kurczęta zostają automatycznie przewieszone na przewieszaczu na linię kalibracji."

I.3.4.A. Kalibracja.

Na linii kalibracji tuszki kurcząt ważone są na stacji wyposażonej w pomost ważący, pozwalający na zarejestrowanie wagi każdej tuszki. Bezpośrednio za stacją znajduje się system kamer służący do określenia klasy jakościowej tuszki na podstawie odbarwień skóry, złamań kości itp. W zależności potrzeb tuszki kierowane są zapakowania lub na linię dzielenia oraz linie filetowania połówki górnej.

I.3.4.B. Dzielenie automatyczne.

Moduły linii dzielenia pozwalają uzyskać z całej tuszki następujące elementy:

- połówkę górną ze skrzydłami,
- połówkę górną bez skrzydeł,
- skrzydła,
- kapę,
- połówkę dolną,
- ćwiartki dolne,
- nogi z kością,

- nogi anatomiczne,
- uda,
- podudzia,
- grzbiet dolny.

Tuszki skierowane do dzielenia są automatycznie przewieszane z linii kalibracji na linię dzielenia - przewieszacz. Elementy połówki dolnej kierowane są transporterami do urządzeń sortujących i pakowane. Połówka górna ze skrzydłami w zależności od kalibracji transportowana jest na jedną z trzech linii dzieląco-filetujących. Połówka górna umieszczana jest ręcznie na liniach dzieląco-filetujących. Z linii tych możemy uzyskać:

- skrzydła całe
- skrzydła bez lotek
- skrzydła dzielone
- filety z piersi
- polędwiczki
- skóry z połówki górnej
- obojczyki
- korpus
- mięso drobne

I.3.4.C. Produkcja surowych wyrobów mięsnych.

Produkcja tuszek i elementów w przyprawach odbywa się w wydzielonych pomieszczeniach. Surowce (tuszki i elementy) do produkcji sukcesywnie kierowane są do produkcji wg ustalonych receptur. Przyprawy, dodatki materiały pomocnicze dostarczane są z odpowiednich magazynów.

I.3.4.D. Produkcja mięsa oddzielonego mechanicznie.

Mięso oddzielone mechanicznie uzyskuje się metodą naruszającą strukturę kości poprzez usunięcie mięsa z tkanek przylegających do kości z tusz i elementów, za pomocą środków mechanicznych, co prowadzi do utraty lub modyfikacji struktury włókien mięśniowych. Surowcem do produkcji mięsa oddzielonego mechanicznie są całe tuszki patroszone lub elementy tuszek. Produktem ubocznym jest złom kostny.

I.3.5. Magazynowanie i dystrybucja.

Magazyn konfekcjonowania drobiu świeżego znajduje się w wyznaczonym pomieszczeniu. Oznakowany i zapakowany towar dla danego Klienta kierowany jest do magazynu ekspedycyjnego. Załadunek towaru do specjalistycznych środków transportu przeznaczonych do przewozu żywności odbywa się poprzez rampy załadunkowe.

I.3.6. Charakterystyka instalacji pomocniczych.

I.3.6.1. Procesy przetwórcze

Procesy przetwórcze prowadzone w zakładzie stanowią instalację pomocniczą o zdolności przetwarzania 72 Mg/dobę.

Instalacja przetwarzania produktów zwierzęcych to zespół urządzeń służących do solenia i marynowania produktów uzyskanych z linii uboju. W wydzielonych pomieszczeniach prowadzone są procesy przetwarzania części pozyskanych z linii uboju produktów, które poddawane są soleniu i marynowaniu.

Stosowane operacje w wymienionych procesach to: wstępne przygotowanie surowca, zestawianie składu surowcowego, przyprawianie, marynowanie, panierowanie, chłodzenie, zamrażanie, konfekcjonowanie, porcjowanie, pakowanie, magazynowanie i dystrybucja.

Główne urządzenia na linii przetwarzania:

- mieszalniki przypraw
- masownice z płaszcami chłodzącymi
- urządzenie pakujące
- detektor metalu
- waga kontrolna
- zamrażarka pozioma

Instalacja przetwarzania obejmuje następujące linie technologiczne:

- linia produktów marynowania i pakowania wyrobów KFC w tym 3 masownice (do marynowania) i grillownica (do solenia i przyprawiania produktów)
- linia produktów grillowych przyprawianych:
 - a) linia grill kurczęta świeże
 - b) linia grill elementy świeże

Linia produktów marynowanych:

- a) linia produktów marynowanych (filety i polędwiczki marynowane)

Proces produkcyjny polega na przygotowaniu marynaty poprzez naważenie odpowiedniej porcji soli i składników przypraw, a następnie wymieszaniu ich z wodą. Tak przygotowaną marynatę dodaje się do odpowiedniej porcji filetów lub polędwiczek drobiowych umieszczonych w masownicy. Po dokładnym wymieszaniu produktów i przeprowadzeniu inspekcji wizualnej, produkty są pakowane w urządzeniu pakującym. Zapakowane towary kieruje się na urządzenie inspekcyjne do wykrywania metalu, po czym opakowania są etykietowane i konfekcjonowane do zbiorczych opakowań. Gotowe towary są głęboko mrożone w tunelu zamrażalniczym, magazynowane w magazynie niskotemperaturowym do czasu ich dystrybucji.

- b) linia grill – produkt kurczęta grill świeże

Proces produkcyjny polega na przygotowaniu mieszanki przypraw poprzez naważenie odpowiedniej porcji składników przypraw. Schłodzone uformowane tuszki otacza się w przyprawach i kieruje do urządzenia pakującego. Gotowe opakowania znakuje się, a następnie kontroluje się temperaturę produktu, która nie może być wyższa niż plus 40C. Zapakowane towary kieruje się na urządzenie inspekcyjne do wykrywania metalu, po czym opakowania są konfekcjonowane do zbiorczych opakowań i kierowane do dystrybucji.

I.3.6.2. Instalacja ujęcia i przygotowania wody

Zaopatrzenie Zakładu w wodę następuje z własnego ujęcia wód. ZPD „Drobimex” posiadają decyzje 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 | - 1 szt. |
| – G 80 IV A | - 1 szt. |
| – G 80 III A | - 1 szt. |
| – filtry ciśnieniowe Ø 1800 mm, V= 5,6 m ³ | - 10 kpl. |
| – zbiorniki hydroforowe Ø 1500 mm, V= 4,5 m ³ | - 4 kpl. |
| – pompy II ^o typy 80PJM 210 | - 4 kpl. |
| – sprężarki typu WAN-E (powietrze dostarczane z sieci) | - 2 kpl. |
| – pompka dozująca GALO713NPE900UA102000 | |

- zbiorniki retencyjne wody uzdatnionej $\varnothing$ 11,0 m, $V=500,0 \text{ m}^3$ - 2 kpl.
- wodomierz śrubowy MZ-150 - 1 kpl.

Zakład posiada decyzję Prezydenta Miasta Szczecin z dnia 18.08.2006r. na pobór wody podziemnej w ilości $2280,0 \text{ m}^3/\text{dobę}$.

1.3.6.2.1. Oczyszczalnia ścieków przemysłowych – wykreślony.

1.3.6.3. Instalacje ściekowe

Działalność zakładu związana jest z ubojem, 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 technologicznej, kanalizacji sanitarnej oraz kanalizacji deszczowej. Ścieki technologiczne kierowane są do zakładowej mechaniczno-chemiczno-biologicznej oczyszczalni ścieków. Ilość odprowadzanych ścieków oczyszczonych z oczyszczalni wynosi: $Q_{\max h} = 120 \text{ m}^3/\text{h}$, $Q_{\text{śr d}} = 2160 \text{ m}^3/\text{d}$

Ścieki sanitarne kierowane są do miejskiej sieci kanalizacji sanitarnej.

Ścieki deszczowe z powierzchni utwardzonej terenu Zakładu oraz dachów budynków zbierane są oddzielną kanalizacją i po podczyszczeniu odprowadzane za pośrednictwem kolektora ogólnospławnego w ul. Kniewskiej, należącego do Drobimex Sp. z o.o.

Drobimex Sp. z o.o. posiada pozwolenie wodnoprawne na wspólne korzystanie z wód w zakresie wprowadzania istniejącym wylotem W1, oczyszczonych ścieków przemysłowych do wód powierzchniowych rzeki Chęłszczącej – decyzja Starosty Gryfińskiego z dnia 15 września 2017r., znak: OŚ.6342.16.2017.AP.

1.3.6.3.1. Instalacje odprowadzania wód opadowych

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

Na terenie „Drobimex” znajdują się 3 wyloty ścieków deszczowych WD1 i WD2 i WD3 z których WD2 i WD3 odprowadzają ścieki do kolektora ogólnospławnego w ul. Kniewskiej, a WD1 do tego samego kolektora w rejonie zakładowej oczyszczalni ścieków.

Poszczególnym wylotom przyporządkowane są odpowiednie zlewnie.

A/ zlewnia WD1

Powierzchnia zlewni WD1 $F = 19700 \text{ m}^2$

Sieć kanalizacyjna tej zlewni wykonana jest z rur kamionkowych o $\varnothing$ 0,2 – 0,6 m odprowadza ścieki deszczowe do zbiornika retencyjnego o średnicy $\varnothing$ 15,0 m,

pojemności $V_{cz} = 288,0 \text{ m}^3$. Ze względu na różnicę poziomu terenu i posadowienia zbiornika, zrzut ścieków następuje poprzez przepompownię sieciową.

B/ zlewnia WD2

Powierzchnia zlewni WD2 wynosi: $F = 9400 \text{ m}^2$

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

C/ zlewnia WD3

Powierzchnia zlewni WD3 wynosi: $F = 7300 \text{ m}^2$

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

Na odprowadzanie ścieków opadowych w mieszaninie ze ściekami przemysłowymi zakład posiada pozwolenie wodnoprawne wydane przez Starostę Gryfińskiego z dnia 15 września 2017r. znak: OŚ.6342.16.2017.AP.

I.3.6.4. 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 jednostopniową i dwustopniową pompową z bezpośrednim i pośrednim odparowaniem.

Układ chłodniczy o pojemności amoniaku $20,5 \text{ Mg}$ podzielony jest na:

- układ jednostopniowy do schładzania kurcząt (pomieszczenia S1 i S2): układ o temperaturze -4° C , oraz układ o temperaturze -4° C .
- układ dwustopniowy: układ o temperaturze -10° C do chłodzenia glikolu propylowego wykorzystywanego do chłodzenia pomieszczeń produkcyjnych oraz układ o temperaturze -40° C dla tuneli zamrażalniczych i dla potrzeb mroźni (magazyny, instalacje dochładzające i tunele zamrażalnicze).

I.3.6.5. Zasilanie energetyczne.

Energia elektryczna dostarczana jest przez operatora PKP Energetyka kablem ziemnym 15 kV , Zasilanie rezerwowe stanowi kabel podziemny zewnętrznego operatora PKP Energetyka.

I.3.6.6. Energetyka cieplna.

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 $1,57 \text{ MW}$ 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. W budynku administracyjnym pracuje kotłownia gazowa. Kotłownia jest wyposażona jest w kocioł wodny firmy Viessmann typu VITOPLEX 100 opalany gazem ziemnym GZ-50.

W kotłowni planuje się instalację dodatkowego kotła typu Viessmann Vitomax 200HS lub innego o równoważnych parametrach.

Charakterystyka kotłów

Tab.1

	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

1.3.6.7. Magazynowanie surowców i produktów.

1.3.6.7.1. Wykaz zbiorników magazynowych.

Kod zbiornika	Zawartość zbiornika	Wielkość zbiorników	Sposób zabezpieczenia
B1	Sprężone powietrze	20 m ³	Posadowiony na powierzchni betonowej
B2	Zbiornik ciepłej wody	63 m ³	Posadowiony na powierzchni betonowej
B3	Zbiornik amoniaku	20 m ³	Posadowiony na powierzchni betonowej
B4	Zbiornik amoniaku	1,5 m ³	Posadowiony na dachu
B4a	Zbiornik amoniaku	11,9 m ³	Posadowiony na fundamencie betonowym
B5	Woda pitna	500 m ³	Zbiornik terenowy, obsypany ziemią, okrągły 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 pitnych. Praca sterowana jest trzema zespołami odpowiednich czujników. Teren ogrodzony, zamknięty i zabezpieczony przed dostępem osób nieupoważnionych
B6	Zbiornik na krew	12 m ³	Zbiornik ze stali nierdzewnej wewnętrzny stanowiący pojemnik na krew. Na zewnątrz płaszcz ze stali nierdzewnej stanowiący płaszcz izolacji termicznej z wełny mineralnej. Zbiornik posiada pokrywę do kontroli stanu napełnienia, w dnie znajduje się zawór spustowy. Zbiornik chłodzony glikolem. Posadowiony na fundamencie.
B7	Zbiornik wodorotlenku sodu	20 m ³	Zbiornik wykonany z PE, z wanną zabezpieczająco-przechwytyującą, wyposażone w czujnik przecieku, czujnik przepełnienia, wskaźnik stanu napełnienia. Zbiornik posadowiony na posadzce betonowej
B8	Zbiornik mleka wapiennego	4 m ³	Zbiornik jednopłaszczowy stalowy, zabezpieczony antykorozyjnie, posadowiony na fundamencie
B9	Zbiornik oleju opałowego	20 m ³	Zbiornik stalowy, leżący, dwupłaszczowy z kontrolą wycieku, posadowiony na betonie
B10	Zbiornik pionowy do magazynowania odpadów	35 m ³	Zbiornik stalowy z płaszczem zewnętrznym z blachy trapezowej z izolacją z wełny mineralnej oraz z płaszczem chłodzącym na

Kod zbiornika	Zawartość zbiornika	Wielkość zbiorników	Sposób zabezpieczenia
	zwierzęcych miękkich (produktów ubocznych z instalacji uboju)		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	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
B12	Zbiornik ciekłego dwutlenku węgla CO ₂	6 m ³	Zbiornik stalowy, pionowy, ustawiony na fundamencie betonowym
B13	Zbiornik gazu spożywczego	0,25 m ³	Zbiornik stalowy, pionowy, ustawiony na fundamencie betonowym
B14	Zbiornik koagulanta	20 m ³	Zbiornik wykonany z PE, z wanną zabezpieczająco-przechwytyjącą, wyposażone w czujnik przecieku, czujnik przepełnienia, wskaźnik stanu napełnienia. Zbiornik posadowiony na fundamencie betonowym

1.3.6.7.1.1. Pozostałe sposoby magazynowania – wykreślony.

1.3.7. Zużycie surowców, materiałów, paliw i energii.

1.3.7.1. Zużycie surowców i materiałów dla instalacji uboju drobiu.

Tab. 3

Kod surowca	Surowiec	Zastosowanie	Zużycie w Mg/rok
1	2	3	4
R1	Żywiec drobiowy	Surowiec główny	181 250

1.3.7.2. Zużycie surowców i materiałów dla instalacji oczyszczania ścieków przemysłowych.

Tab. 4.

Kod surowca	Surowiec/ materiał	Zużycie w Mg/rok
1	2	3
R1	Wapno (mleko wapienne)	4000
R2	Wodorotlenek sodu	300
R3	Polielektrolity	20
R4	Koagulant (Fe Cl ₃)	300

I.3.7.3. Zużycie surowców, materiałów i paliw dla instalacji pomocniczych.

Tab.4.1

Kod surowca	Surowiec/ materiał	Zużycie
1	2	3
R1	Gazy spożywcze	255.000 m ³
R2	Sól spożywcza	42 Mg/rok
R3	Sól peklująca azotynowa	340 Mg/rok
R4	Przyprawy i mieszanki przyprawowe	850 Mg/rok
R5	Papier i tektura	8 500 Mg/rok
R6	Tworzywa sztuczne (worki, tacki, folie)	1 700 Mg/rok
R7	Aluminium	1,7 Mg/rok

I.3.7.4. Zużycie paliw na potrzeby produkcji ciepła i pary technologicznej i transportu Wewnętrznego.

Tab.5.

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		

I.3.7.5. 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 do uboju drobiu							
RH1	Amoniak	Czynnik chłodniczy	4,0	20,5 Mg	Instalacja chłodnicza	S1	100
RH2	Środki myjące i dezynfekujące	Mycie instalacji, urządzeń, utrzymanie czystości pomieszczeń	190	15Mg	Magazyn środków chemicznych	S2, S3, S5,, S6, S7, S8, S9, S10 S11, S12, S14	5-30
Instalacja do oczyszczania ścieków							
RH3	Wodorotlenek sodu		300	100	Magazyn środków chemicznych	H314 R35	100
RH4	Wapno	Oczyszczalnia chemiczna - do uzyskania odpowiedniego pH	4 000	175	Magazyn środków chemicznych	H315, H318, H335, S2, S25, S26, S37, S39	100
RH5	Polielektrolity (flokulanty)	Oczyszczalnia chemiczna do koagulacji dekantacji osadów	20	5			
RH6	Koagulant		300	100		H 315, 319, 302, 373, 411,290	35-45

I.4. ROCZNE ZUZYCIE MEDIÓW.

Woda - 720 000 m³/rok
Energia elektryczna - 23 000 MWh/rok

I.5. WIELKOŚĆ PRODUKCJI WYROBOW.

Ubój drobiu - 181 250 Mg/rok
Przetwórstwo masy ubojowej - 72 Mg/dobę

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, z instalacji przetwarzania masy ubojowej, ścieków ze stacji uzdatniania wody, ścieków z kotłowni i ścieków z myjni pojazdów.

I.6.1. Technologia oczyszczania ścieków.

Ścieki technologiczne z hali uboju, ociekania i pakowni są wstępnie podczyszczane na separatorze pierza, gdzie są podawane przez tzw. pompy pierza. Pozbawione większych zanieczyszczeń stałych ścieki łączą się ze ściekami z hali patroszenia. Wymieszane ścieki grawitacyjnie przepływają do przepompowni ścieków.

Oczyszczanie mechaniczno-chemiczne ścieków surowych

Z przepompowni ścieki pompowane są na sita obrotowe. Z sit obrotowych ścieki zostają doprowadzone do zbiornika, w którym do ścieków dozowany jest koagulant (następuje koagulacja zanieczyszczeń zawartych w ściekach), środek neutralizujący (do neutralizacji odczynu pH) oraz polielektrolit (powiększenia struktur koloidalnych w większe kłaczk). Wymieszane ścieki ze zbiornika mieszania kierowane są na flotator działający na zasadzie flotacji ciśnieniowej. W zbiorniku flotacyjnym dochodzi do rozdzielania podczyszczonych ścieków od wydzielonych zanieczyszczeń i tłuszczu. Z flotatora zgarniacz górny zgarnia wyflotowane zanieczyszczenia do koryt zbiorczych skąd są pompowane do zbiorników osadu. Osad poflotacyjny jest odwadniany na wirówce dekantacyjne.

Oczyszczanie biologiczne metodą osadu czynnego

Z flotatora podczyszczone ścieki kierowane są do komory rozdziału na oczyszczalnię biologiczną, a następnie do komory niedotlenionej. Oczyszczalnia biologiczna pracuje metodą wysokoobciążonego osadu czynnego z wydzieloną komorą stabilizacji osadu nadmiernego. Zasadniczym elementem oczyszczalni biologicznej są tzw. komory niedotlenienia. Niedotlenienie komór wynika z deficytu tlenowego (mniejszego stężenia tlenu) spowodowanego skierowaniem do komór oprócz ścieków surowych (po podczyszczeniu mechaniczno-chemicznym) także osadu z osadnika wtórnego oraz ścieków z recykulacji wewnętrznej z komór napowietrzania. W wyniku deficytu tlenu następuje częściowo proces biologicznej defosfatacji oraz denitryfikacji. Proces biologicznej defosfatacji polega na uwolnieniu ortofosforanów z osadu do roztworu

1

z jednoczesnym pobieraniem części ładunków zanieczyszczeń organicznych. Pobierane następnie w komorze tlenowej. Ortofosforany gromadzone są przez bakterie w postaci form polifosforanowych. Proces denitryfikacji jest procesem redukcji azotanów, przez bakterie denitryfikacyjne zawarte w osadzie czynnym, do azotu gazowego. Oczyszczone ścieki z osadem odpływają do osadnika wtórnego, w którym w warunkach zmniejszonego przepływu następuje sedymentacja osadu czynnego. Nadmiar osadu jest odprowadzany do zbiornika flotacyjnego osadu nadmiernego gdzie jest podawany polimer ułatwiający odwodnienie osadów na wirówce. Osad jest gromadzony w zbiorniku osadu, a odcieki kierowane ponownie na oczyszczalnię biologiczną. Ścieki oczyszczone po osadniku wtórnym, przepływają poprzez komorę pomiarową do kolektora ogólnospławnego i dalej do wód powierzchniowych cieku Chęlszcząca.

I.6.2. Charakterystyka urządzeń do gromadzenia, oczyszczania i odprowadzania ścieków.

I.6.2.1. Obiekty i urządzenia do oczyszczania ścieków

A) oczyszczalnia mechaniczno - chemiczna

- przepompownie ścieków surowych PS1, PS2 - 2 szt.,
- sita obrotowe - 2 szt.,
- instalacja ciśnieniowa gorącej wody dla potrzeb płukania sit,
- stacja dozowania środków chemicznych – 2 szt.
- stacja przygotowania polielektrolitu nr 1,
- stacja przygotowania polielektrolitu nr 2,
- zbiornik flotacyjny ścieków surowych - 2 szt.
- zbiornik magazynujący - 2 szt.,
- separator osadów stałych,
- wirówka dekantacyjna,
- kontener na osady pościekowe,
- pojemnik na osady z separatora – 1 szt.
- przepompownia ścieków podczyszczonych PS3.

W oczyszczalni mechaniczno-chemicznej zainstalowana jest sterownia z urządzeniami automatyki i sterowania procesami oczyszczania ścieków.

B) Oczyszczalnia biologiczna

- komora rozdziału,
- komora napowietrzania ze strefą niedotlenioną - 2szt,
- osadnik wtórny,
- ❖ urządzenia związane z gospodarką osadową części biologicznej oczyszczalni:
 - stacja przygotowania polielektrolitu nr 3,
 - zbiornik flotacyjny osadu nadmiernego - 1szt,
 - instalacje saturacyjne dla potrzeb zbiorników flotacyjnych,
 - wirówka dekantacyjna,
 - kontener na osady pościekowe.

I.6.2.1.1. Oczyszczalnia mechaniczno-chemiczna.

Przepompownia ścieków surowych PS1, PS2

Przepompownie wykonane w konstrukcji polimerobetonowej z pompą zatapialną i sondą poziomą. Pompy pracują w cyklu automatycznym.

Wymiary studni:

Średnica: $\varnothing = 1,5 \text{ m}$

Całkowita głębokość: $h = 5,170 \text{ m}$

Objętość czynna: $V_c = \text{około } 5 \text{ m}^3$

Sita obrotowe – 2 szt.

Ścieki zostają doprowadzone od zewnętrznej strony sita. Przefiltrowane ścieki spływają do zbiorników flotacyjnych, a zatrzymane zanieczyszczenia zostają usunięte z bębna za pomocą zgarniacza do pojemników zewnętrznych. Wewnątrz bębna zamontowane są dysze, które po podłączeniu gorącej wody umożliwiają płukanie bębna.

Zbiornik gorącej wody dla potrzeb płukania sit.

Dla potrzeb płukania sit jest zamontowany zbiornik gorącej wody. Po zakończeniu płukania następuje automatyczne napełnienie wodą zbiornika oraz jej podgrzanie do temperatury 60°C . Płukanie (cztery cykle na dzień) jest sterowane przełącznikiem zegarowym zamontowanym w szafce sterowniczej.

Zbiornik mieszania ścieków ze środkami chemicznymi

Przefiltrowane mechanicznie na sitach ścieki są doprowadzane w sposób grawitacyjny do zbiornika mieszania ścieków ze środkami chemicznymi. Zbiornik jest przedzielony przegrodą, w pierwszej części zbiornika do ścieków jest dozowany koagulant, a w drugiej neutralizator oraz polielektrolitu na odpływie ze zbiornika. Zbiornik jest wyposażony w układ pomiaru pH, który steruje pracą pompki dozującej koagulant oraz mieszadła wolno obrotowe, które zapewniają odpowiednie wymieszanie ścieków ze środkami chemicznymi.

Wymiary zbiornika (LxDxH): $\approx 3,5 \times 2,3 \times 2,0 \text{ m}$, objętość czynna: $V \approx 15 \text{ m}^3$

Stacje dozowania środków chemicznych – 2 szt.

W skład każdej ze stacji dozowania środków chemicznych wchodzi dwa zbiorniki magazynowe z PE na koagulant i neutralizator o pojemności 20 m^3 każdy z wanną zabezpieczająco-przechwytną, wyposażone w czujnik przecieku, czujnik przepełnienia, wskaźnik stanu napełnienia oraz pompki dozujące środki chemiczne do zbiornika mieszania ścieków. Jedna stacja dozowania środków chemicznych jest przynależna do układu oczyszczania mechaniczno-chemicznego ścieków, druga stacja dozowania jest przynależna do układu oczyszczania ścieków z osadem nadmiernym z części biologicznej oczyszczalni.

Stacja przygotowania polielektrolitu nr 1

Stacja umożliwia w pełni automatyczne przygotowanie roztworu polielektrolitu z proszku. Stacja składa się z podajnika proszku z przykrytym zasobnikiem, zbiornika dozowania polimeru, mieszadeł wolno i szybko obrotowego oraz dwóch pompek dozujących polimer do odpływu ze zbiornika mieszania ścieków ze środkami chemicznymi.

Stacja przygotowania polielektrolitu nr 2

Stacja umożliwia w pełni automatyczne przygotowanie roztworu polielektrolitu z emulsji. Stacja składa się ze zbiornika przygotowania polimeru wyposażonego w mieszadło oraz pompki dozującej, które dozują polielektrolit na wirówkę UCD-345-00-32.

Zbiorniki flotacyjne – 2 szt.

Ścieki ze zbiorników mieszania ze środkami chemicznymi zostają doprowadzone w sposób grawitacyjny do zbiorników flotacyjnych pracujących niezależnie. W zbiornikach flotacyjnych następuje oddzielenie od ścieków tłuszczu, zawieszin oraz innych zanieczyszczeń. Ścieki nasycane się powietrzem przez zawory kulowe i kierowane do ścieków znajdujących się w zbiorniku flotacyjnym. Zawieszina łatwo opadająca gromadzi się w pierwszej części dennej wyposażonej w segmenty wykonane w kształcie lejów. Poprzez otwarcie zaworów pneumatycznych następuje automatyczne odprowadzanie zanieczyszczeń do separatora osadów stałych. Lżejsza zawieszina tworzy pływającą warstwę, zostaje za pomocą zgarniaczy zgarniana w sposób ciągły do koryta, skąd za pomocą pompy zostaje przepompowana do zbiorników osadów ściekowych i dalej do wirówki odwadniającej.

Wymiary zbiorników (LxDxH): $\approx 11,0 \times 2,3 \times 1,8$ m, objętość: $V \approx 40$ m³

Zbiorniki osadów ściekowych - 2 szt.

Dwa zbiorniki bezciśnieniowe wykonane z polietylenu (PE) o pojemności około 30 m³ każdy. W skład wyposażenia zbiorników wchodzi mieszadło wolnoobrotowe oraz sonda poziomu. Wysokość zbiornika $h = 4,5$ m, średnica wewnętrzna $\varnothing = 1,5$ m

Instalacje saturacyjne dla potrzeb zbiorników flotacyjnych

Na każdym ze zbiorników flotacyjnych jest zamontowana instalacja saturacyjna. Część ścieków zostaje zasysana do instalacji saturacyjnej. Ścieki nasycane się powietrzem przez zawory kulowe i kierowane do ścieków znajdujących się w zbiorniku flotacyjnym.

Separator osadów stałych

Po otwarciu zaworów znajdujących się w części dennej zbiornika flotacyjnego następuje transport piasku i osadu do separatora stałych osadów, w którym występuje 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.

Wirówka dekantacyjna

Wirówka dekantacyjna służy do odwadniania osadu wydzielonego w zbiorniku flotacyjnym ścieków z części mechanicznej oczyszczania ścieków. Na wirówkę jest podawany polielektrolit w celu poprawienia skuteczności odwadniania osadów. Odwodnione osady są wstępnie magazynowane w kontenerze.

Przepompownia ścieków podczyszczonych PS3

Ścieki podczyszczone po zbiornikach flotacyjnych spływają grawitacyjnie do przepompowni PS3. Przepompownię wykonano w konstrukcji polimerobetonowej, zagłębionej. W skład studni przepompowni wchodzi dwie pompy zatapialne oraz sonda poziomu sterująca pracą pomp. Ścieki z przepompowni PS3 są pompowane do komory rozdziału na oczyszczalni biologicznej. Wymiary studni:

Średnica: $\varnothing = 2,5$ m

Całkowita głębokość: $h = 3,5$ m

Objętość czynna: $V_c = \text{około } 10$ m³

1.6.2.1.2. Oczyszczalnia biologiczna.

Komora rozdziału

Zbiornik żelbetowy, częściowo wyniesiony na powierzchnię, o średnicy $\varnothing = 5,0$ m i głębokość całkowitej $h = 7,5$ m. Do komory poprzez przepompownię ścieków PS3 doprowadzane są ścieki podczyszczone z oczyszczalni mechaniczno-chemicznej oraz osad recyrkulowany z osadnika wtórnego. Z komory ścieki przepływają grawitacyjnie do komór napowietrzania ze strefą niedotlenioną nr 1 oraz nr 2.

Komory napowietrzania ze strefą niedotlenioną – 2 szt.

Dwa otwarte zbiorniki osadu czynnego, żelbetowe naziemne o identycznej konstrukcji i wyposażeniu. Każdy zbiornik z wydzieloną w centrum strefą niedotlenioną - komorą denitryfikacyjną oraz okalającą ją zewnętrzną strefą napowietrzania – komorą nityfikacji. Średnica całego zbiornika $\varnothing = 30,0$ m przy głębokości czynnej $h = 6,5$ m, średnica wewnętrznej komory denitryfikacyjnej $\varnothing = 13,0$ m.

Ścieki z komory rozdziału są kierowane do znajdującej się w centrum komory denitryfikacyjnej, skąd przepłyną do zewnętrznej komory nityfikacyjnej. W komorach są zainstalowane zatapialne mieszadła wolnoobrotowe – jedno w komorze denitryfikacji oraz dwa w komorze nityfikacyjnej. Wyposażenie komory nityfikacyjnej stanowią trzy grupy napowietrzające o łącznej liczbie 352 dyfuzorów. Sprężone powietrze do dyfuzorów jest podawane za pomocą dmuchaw (po dwie dmuchawy na zbiornik, łącznie 4 dmuchawy). Z komory napowietrzanej następuje recyrkulacja osadu czynnego do komory niedotlenionej, poprzez zatapialną pompę recyrkulacyjną. Natomiast mieszanina ścieków i osadu czynnego grawitacyjnie przepływa do osadnika wtórnego.

Osadnik wtórny

Zbiornik żelbetowy o średnicy $\varnothing = 24,0$ m z dnem w kształcie odwróconego stożka. Wyposażenie zbiornika stanowi: pionowa rura centralna doprowadzająca ścieki z komór napowietrzania ze strefą niedotlenioną, rynna zbiorcza z przelewem pilastym po obwodzie osadnika o długości 75 m odprowadzająca ścieki oczyszczone do odbiornika, zgarniacz górny do zgarniania zanieczyszczeń pływających, zgarniacz dolny nagarniający osad do stożkowej części osadnika oraz pomost roboczy o długości 12 m. Osad zbierający się na dnie osadnika jest usuwany przy użyciu pompy osadu i następnie dzielony na dwa strumienie: osadu nadmiernego (kierowany na zbiornik flotacyjny osadu nadmiernego) oraz osadu recyrkulowanego (kierowany do komór napowietrzania ze strefą niedotlenioną).

Zbiornik flotacyjny osadu nadmiernego

Zbiornik flotacyjny zlokalizowany jest w obiekcie oczyszczalni mechaniczno-chemicznej. Do zbiornika podawany jest osad nadmierny z oczyszczalni biologicznej. Na wlocie osadu nadmiernego do zbiornika jest podawany polielektrolit. Zbiornik jest wyposażony w instalację saturacyjną, która zasysa porcję ścieków nasycę powietrzem i kieruje z powrotem do ścieków znajdujących się w zbiorniku flotacyjnym. Powierzchniowa warstwa osadów zostaje za pomocą zgarniaczy, zamontowanych na łańcuchu obiegowym, zgarniana w sposób ciągły do koryta, skąd za pomocą pompy osadu jest podawana na wirówkę w celu końcowego odwodnienia.

Wymiary zbiornika (LxDxH): $\approx 5,7 \times 2,5 \times 2,4$ m, objętość: $V \approx 30$ m³

Stacja przygotowania polielektrolitu nr 3

Stacja umożliwia w pełni automatyczne przygotowanie roztworu polielektrolitu z emulsji. Stacja składa się ze zbiornika przygotowania polimeru wyposażonego w mieszadło oraz dwóch pomp dozujących, które dozują polielektrolit do zbiornika flotacyjnego osadu nadmiernego oraz na wirówkę.

Wirówka dekantacyjna

Wirówka zlokalizowana jest w obiekcie oczyszczalni mechaniczno-chemicznej. Wirówka służy do odwadniania osadu wydzielonego w zbiorniku flotacyjnym. Na wirówkę jest podawany polielektrolit w celu poprawienia skuteczności odwadniania osadów. Odwodnione osady są wstępnie magazynowane w kontenerze.

I.6.2.1.3. Kolektor odprowadzający ścieki oczyszczone

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

II. MOŻLIWE WARIANTY FUNKCJONOWANIA INSTALACJI I URZĄDZEŃ.

II.1. WARIANTOWE MOŻLIWOŚCI WYKORZYSTANIA INSTALACJI I URZĄDZEŃ.

Podstawowa linia produkcyjna Zakładu przeznaczona jest do uboju 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 ich optymalną eksploatację.

II.1.1. 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.1.2. Parametry pracy w warunkach odbiegających od normalnych.

II.1.2.1. 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 NH_3 z systemu chłodzenia. Zakład w tym zakresie spełnia wymogi Najlepszej Dostępnej Techniki.

Przyczynami awarii na terenie Zakładu może być:

III. 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.

Usuwaniem 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. 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
- ograniczeniu 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.2.2. 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 krtek ściekowych,
- zbiornik retencyjny ścieków deszczowych o pojemności $V_{c.z} = 288,0 \text{ m}^3$.

II.3. PLANY NA PRZYSZŁOŚĆ - wykreślony.

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 cieplnych,
- zainstalowane są zawory odcinające poszczególne fragmenty sieci cieplnej,
- 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. SPOSOBY OSIĄGANIA WYSOKIEGO POZIOMU OCHRONY ŚRODOWISKA JAKO CAŁOŚCI ORAZ WYMAGANE DZIAŁANIA MAJĄCE NA CELU ZAPOBIEGANIE LUB OGRANICZANIE 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 cieplnej

Gospodarka wodno-ściekowa.

- Wody opadowe przed zrzutem do kolektora ogólnospławnego przechodzą przez kanalizację wód opadowych ze zbiornikiem retencyjnym, które zabezpieczają ich wymaganą czystość w zakresie:
 - zawiesina ogólna poniżej 100 mg/dm³,
 - węglowodory ropopochodne poniżej 15 mg/dm³.
- Do oczyszczania ścieków przemysłowych wykorzystuje się zakładową oczyszczalnię ścieków, 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 kolektora

ogólnospławnego, z zabezpieczeniem czystości w zakresie parametrów dla ścieków przemysłowych określonych w obowiązujących przepisach.

- Odprowadzanie ścieków przemysłowych i wód opadowych z zakładu, poprzez kolektor ogólnospławny w ul. Kniewskiej, do wód powierzchniowych rzeki Chęlszcząca jest uregulowane odrębnym pozwoleniem wodno prawnym.

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.
- Przestrzeganie 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.

III.3.1.Wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz sposób ich systematycznego nadzorowania.

Wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych określone są w pkt.: I.3.6.2., pkt. I.3.6.6., pkt. II.2.2, pkt. IV.3., pkt.IV.4.2. pozwolenia, w związku z tym nie określa się dodatkowych wymagań w tym zakresie.

IV. WARUNKI WPROWADZANIA DO ŚRODOWISKA SUBSTANCJI LUB ENERGII I WYMAGANE DZIAŁANIA. W TYM ŚRODKI TECHNICZNE MAJACE 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:

- z instalacji do uboju drobiu:
 - wentylacja punktu przyjęcia drobiu i linii skubarek – emisja amoniaku i siarkowodoru,
- z instalacji oczyszczania ścieków przemysłowych:
 - wentylacja pomieszczenia oczyszczalni mechaniczno-chemicznej - emisje amoniaku i siarkowodoru,

- instalacje pomocnicze:
 - kotłownia zakładowa – emisja ze źródeł energetycznego spalania paliw (E-2, E-3 i po rozbudowie E-8)
 - wentylacja ogólna maszynowni chłodniczej – 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

IV.1.1.2.1. Zestawienie rodzaju i wielkości dopuszczalnej emisji z instalacji IPPC

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
Instalacja uboju drobiu (praca wentylatorów głównych i dodatkowych w okresie letnim)											
1	Pomieszczenie przyjęcia żywca i linii skubarek	E-6	Biofiltr	264	A= 26m B= 3,2m	0	292	1,5	Amoniak	0,0042	0,0011
		E-7/1	-----	264	1,0	0	292	5	Siarkowodor	$5,38 \cdot 10^{-6}$	$1,42 \cdot 10^{-6}$
		E-7/2	-----	264	1,0	0	292	5	Amoniak	0,0034	0,000898
		E-7/3	-----	264	1,0	0	292	5	Siarkowodor	$4,39 \cdot 10^{-6}$	$1,159 \cdot 10^{-6}$
		E-7/4	-----	264	1,0	0	292	5	Amoniak	0,0034	0,000898
2	Pomieszczenie przyjęcia żywca	E-7/5	-----	264	1,0	0	292	5	Amoniak	0,0034	0,000898
									Siarkowodor	$4,39 \cdot 10^{-6}$	$1,159 \cdot 10^{-6}$
Instalacja uboju drobiu (praca wentylatorów głównych)											
3	Pomieszczenie przyjęcia żywca i linii skubarek	E-6	Biofiltr	5736	A= 26m B= 3,2m	0	292	1,5	Amoniak	0,0171	0,0981
Instalacja oczyszczalnia ścieków przemysłowych											
4	Oczyszczalnia mechaniczno-chemiczna emisja dla 1 emitora	E-9/1 do E-9/8	---	8760	0,5	3,2	295	11	Amoniak siarkowodor	0,00415 0,00189	0,03635 0,01656
		E-10/1 do E-10/4	---	8760	0,45	0	295	0,5	siarkowodor	0,00042	0,00368

IV.1.1.2.2. 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				Zanieczyszczeni a	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 NO ₂ CO Pył PM10 Pył PM 2,5	0,0059	0,0354
	0,1295		0,7770								
	Kotłownia zakładowa gazowo – olejowa. Kocioł Nr 1 typu VITOMAX 200HS N=0,785 MW – paliwo: olej opałowy		-	250	4,1	0,2546 0,2230 0,0268 0,0804 0,0482				0,06365 0,0558 0,0067 0,0201 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 NO ₂ CO Pył PM10 Pył PM 2,5	0,0059 0,1295 0,0178 0,000037 0,000022	0,0354 0,7770 0,1068 0,00022 0,00013
	0,2546 0,2230 0,0268 0,0804 0,0482		0,06365 0,0558 0,0067 0,0201 0,01205								
	Kotłownia zakładowa gazowo – olejowa. Kocioł Nr 2 typu VITOMAX 200HS N=0,785 MW – paliwo: olej opałowy		-	250	4,1						

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
3	Kotłownia zakładowa projektowany kocioł Nr 4 – paliwo: gaz ziemny	E-8 ¹⁾	-	6000	0,35	5,1	423	8,9	SO ₂ NO ₂ CO Pył PM10 Pył PM 2,5	0,0059 0,1295 0,0178 0,000037 0,000022	0,0354 0,7770 0,1068 0,00022 0,00013
	Kotłownia zakładowa projektowany kocioł Nr 4 – paliwo: olej opałowy										
6	Maszynownia chłodnicza	E-1	---	8760	0,65	0	292	7	Amoniak	0,1113	0,9750

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

IV.1.2. Ustaliam rodzaje i ilości gazów i pyłów dopuszczone do wprowadzania do powietrza:

A. Ustaliam rodzaje i ilości gazów i pyłów z instalacji do uboju drobiu i instalacji do oczyszczania ścieków przemysłowych dopuszczone do wprowadzania do powietrza:

Tab.8.

Lp.	Substancja	Emisja w Mg/rok	
		z instalacji uboju drobiu	z instalacji oczyszczania ścieków przemysłowych
1	Amoniak	0,1037	0,2908
2	Siarkowodór	$7,215 \times 10^{-6}$	0,1472

B. Ustaliam 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	0,9750

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

Tab. 8.2.

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

IV.1.3. Monitoring emisji do powietrza.

Pomiary emisji pyłów i gazów do powietrza należy prowadzić:

- pomiar emisji SO₂, NO_x, pył PM10 z kotłowni (E-2, E-3 i E-8) – zakres i metodyka pomiarów zgodnie z obowiązującymi przepisami

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 HAŁASU.

IV.2.1. Źródła hałasu i ich czas pracy:

Tab. 9.

Ko d źródła	Opis źródła	Czas pracy w ciągu doby [h]	
		Dzień	Noc
1	2	3	4
Źródła wszechkierunkowe			
Zw1	Sprężarki maszynowni chłodniczej (4 szt.)	16	8
Zw2	Wentylator kotłowni	16	8
Zw3	Wentylator wyciągowy maszynowni (2 szt.)	16	8
Zw4	Skrapacz maszynowni (2 szt.)	16	8
Zw5	Agregat chłodniczy	16	8
Zw6	Wentylator nad tunelem chłodniczym	16	-
Zw7	Wentylator nad ubojem drobiu	16	-
Zw8	Wentylator nad oparzelnikiem – wejście	16	-
Zw9	Wentylator nad oparzelnikiem – wyjście	16	-
Zw10	Wentylator nad tunelem wjazdowym	16	8
Zw11	Wentylator nad wydziałem KFC	16	-
Zw12	Wentylator nad wydziałem produkcyjnym	16	-

Zw13	Wentylator nawiewny dachowy punktu przyjęć (10 szt.)	16	8
Zw14	Wentylator nawiewny osiowy w przestrzeni międzystropowej	16	8
Zw15	Wentylator wywiewny z biofiltrem, kurtyną wodną (3 szt.)	16	8
Zw16	Wentylator wywiewny z biofiltrem (2 szt.)	16	8
Zw17	Wentylator wywiewny bez biofiltra (10 szt.)	16	-
Zw18	Patroszarki na hali produkcyjnej (10 szt.)	16	-
Zw19	Skubarki na hali produkcyjnej (10 szt.)	16	-
Zw20	Instalacje punktu przyjęcia drobiu	16	-
Zw21	Nowa hala – układy klimatyzacji chłodni na dachu	16	-
Zw22	Nowa hala – układy klimatyzacji biura na dachu	16	-
Zw23	Nowa hala – układy klimatyzacji magazynu na dachu	16	8
Zw24	Nowa hala – układy klimatyzacji produkcji na dachu	16	-
Zw25	Nowa hala – tunel chłodniczy	16	-
Zw26	Nowa hala – urządzenia części magazynowej	16	8
Zw27	Nowa hala – urządzenia części produkcyjnej	16	-
Zw28	Przepompownia ścieków surowych PS1	16	8
Zw29	Przepompownia ścieków surowych PS2	16	8
Zw30	Przepompownia ścieków podczyszczonych PS3	16	8
Zw31	Oczyszczalnia – wentylator dachowy HCTT/4-500-B-EX (8 szt.)	16	8
Zw32	Oczyszczalnia – wentylator przypodłogowy HCFT/4-450/H (4 szt.)	16	8
Zw33	Sita obrotowe (2 szt.)	16	8
Zw34	Instalacja ciśnieniowa gorącej wody	16	8
Zw35	Zbiornik mieszania ścieków	16	8
Zw36	Instalacje saturacyjne zbiorników flotacyjnych (2 szt.)	16	8

Zw37	Wirówka dekantacyjna – 2 szt.	16	8
Źródła typu „budynek”			
Zb1	Maszynownia chłodnicza	16	8
Zb2	Budynek produkcyjny cz. 1	16	8
Zb3	Budynek produkcyjny cz. 2	16	8
Zb4	Budynek produkcyjny cz. 3	16	8
Zb5	Nowa hala – część magazynowo-produkcyjna	16	8
Zb6	Nowa hala - schładzanie	16	-
Zb7	Oczyszczalnia mechaniczno-chemiczna	16	8
Zb8	Komora napowietrzania nr 1	16	8
Zb9	Komora napowietrzania nr 2	16	8
Zb10	Komora rozdziału	16	8
Zb11	Osadnik wtórny	16	8
Źródła liniowe			
ZI1	Ruch pojazdów: dostawy drobiu, odbiór produktów	12	2
ZI2	Ruch pojazdów wewnątrzzakładowy	12	3

Czas pracy źródeł pracujących cały rok wynosi 8760 h/rok, natomiast w roku przestępnym czas pracy tych źródeł wyniesie 8784 h/rok.

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

Tabela 3.8-6: Dopuszczalny poziom hałasu			
Kod rodzaju terenu	Punkt pomiarowy	Dopuszczalny poziom hałasu [dB]	
		L _{Aeq D}	L _{Aeq N}
1	2	3	4
T1	Po1 – Zabudowa mieszkaniowa Szczecin, Goleniowska 58, dz. 3/2	55	45
T1	Po2 – Zabudowa mieszkaniowa Załom, Parkowa 2, dz. 221/1	55	45

Na tereny sąsiedniej zabudowy mieszkaniowej:

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

IV.2.2.1. Monitoring emisji hałasu do środowiska.

Pomiary emisji hałasu powinny być wykonywane według metodyki referencyjnej wynikającej z obowiązujących przepisów szczególnych, wydanych na podstawie ustawy Prawo Ochrony Środowiska.

IV.3. GOSPODARKA WODNO-ŚCIEKOWA.

Warunki poboru wód zostały określone w pozwoleniu sektorowym.

IV.3.1. Ścieki przemysłowe.

Warunki pozwolenia w zakresie odprowadzania ścieków przemysłowych do wód powierzchniowych zostały określone w pozwoleniu sektorowym.

A) Ilość stan i skład ścieków:

A.1. stan i skład ścieków przemysłowych

Lp.	Nazwa wskaźnika	Jednostka miary	Najwyższe dopuszczalne wartości
1.	Temperatura	°C	35
2.	Odczyn	pH	6,5 – 9
3.	BZT ₅	mg O ₂ /dm ³	25
4.	ChZT _{Cr}	mg O ₂ /dm ³	125
5.	Zawiesiny ogólne	mg/ dm ³	35
6.	Azot amonowy	mg N _{NH4} / dm ³	20
7.	Azot ogólny	mg N/ dm ³	30
8.	Fosfor ogólny	mg P/ dm ³	3
9.	Chlorki	mg Cl/ dm ³	1000
10.	Żelazo ogólne	mg Fe/ dm ³	10
11.	Węglowodory ropopochodne	mg/ dm ³	15
12.	Substancje ekstrahujące się eterem naftowym	mg/ dm ³	20
13.	Siarczany	mg SO ₄ / dm ³	500
14.	Adsorbowane związki chloroorganiczne - AOX	mg Cl/ dm ³	0,5

A.2 ilość ścieków przemysłowych odprowadzanych do kolektora:

$$\begin{aligned}Q_{\max h} &= 120 \text{ m}^3/\text{h} \\Q_{\text{śr d}} &= 2160 \text{ m}^3/\text{d} \\Q_{\max \text{ roczne}} &= 561.600 \text{ m}^3/\text{rok}\end{aligned}$$

A.3. Ustala się granice instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym w zakresie gospodarki ściekowej ścieków przemysłowych - komora pomiarowa ścieków oczyszczonych (za oczyszczalnią).

IV.3.2. Ścieki deszczowe

A) Ilość stan i skład ścieków opadowych:

A.1. dopuszczalne najwyższe stężenia zanieczyszczeń w ściekach:

- zawiesina ogólna poniżej 100 mg/dm³
- węglowodory ropopochodne poniżej 15 mg/dm³

A.2. Ilość odprowadzanych ścieków

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

Wylot WD2 - $Q_{\text{śr.d.}} = 16,4 \text{ m}^3/\text{d}$

Wylot WD3 - $Q_{\text{śr.d.}} = 10,9 \text{ m}^3/\text{d}$

A.3. urządzenia oczyszczające:

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

A.4. Ustala się granice instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym w zakresie gospodarki ściekowej wód opadowych - studzienki P1, P2, P3 przed wejściem do kolektora ogólnospławnego.

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

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

- pomiaru ilości ścieków przemysłowych odprowadzanych z zakładu,

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

- okresowych przeglądów eksploatacyjnych urządzeń oczyszczających co najmniej 2 razy do roku i odnotowywania stanu technicznego tych urządzeń w zeszycie eksploatacji

IV.3.3.3. Sposób postępowania w przypadku rozruchu, zatrzymania działalności bądź wystąpienia awarii lub uszkodzenia urządzeń pomiarowych oraz rozmiar, warunki korzystania z wód i urządzeń wodnych w tych sytuacjach.

Szczegółowo sposób postępowania w przypadku rozruchu, zatrzymania działalności zakładu lub awarii urządzeń oczyszczalni ścieków regulowany jest przez „Instrukcję eksploatacji mechaniczno - chemiczno-biologicznej oczyszczalni ścieków w Zakładzie Produkcji Drobiarskiej Drobimex Sp. z o.o., w tym:

- w przypadku awarii urządzeń oczyszczalni ścieków – ścieki należy kierować do zbiorników retencyjnych, umożliwiającym 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 pobieranej wody.

Dopuszczalny czas trwania awarii urządzeń oczyszczalni ścieków – 1 doba;

IV.3.4 Zobowiązania.

Zobowiązuje się 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 - chemiczno-biologicznej oczyszczalni ścieków”,
- partycypacji w kosztach eksploatacji rzeki Chełszczącej na odcinku od wylotu kolektora ogólnospławnego do przepustu pod ul. Lubczyńską, na warunkach określonych w odrębnej umowie zawartej z administratorem cieku – Zachodniopomorskim Zarządem melioracji i Urzędzeń Wodnych – Terenowy Oddział w Szczecinie.

IV.4. GOSPODARKA ODPADAMI.

IV.4.1. Rodzaje i ilości odpadów powstających w zakładzie:

IV.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	59,0
2.	02 02 01	Odpady z mycia i przygotowania surowców	pierze odpady wet. kategorii III	13 400,0
3.	02 02 02	Odpadowa tkanka zwierzęca	krew, głowy, łapy, jelita, tchawica przełyk, wole, płuca odpady wet. kategorii III	41 100,0
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	130,0
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	1530,0
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	127,0

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 po odwodnieniu na wirówkach dekantacyjnych	14.000

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	0,25
3.	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż 08 03 14	odpadowy toner drukarski	0,25
4.	13 01 11*	Syntetyczne oleje hydrauliczne	zanieczyszczone syntetyczne oleje hydrauliczne	0,010
5.	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	zanieczyszczone syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	2,50
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
8.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	odpady opakowaniowe z papieru i tektury	170,0
9.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	odpadowa folia opakowaniowa, pojemniki z tworzywa sztucznego	80,0
10.	15 01 03	Opakowania z drewna	odpadowe opakowania	27,0
11.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Opakowania po zużytych odczynnikach laboratoryjnych	0,10
12.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania	zużyte szmaty, ścierki, ubrania robocze zanieczyszczone	0,30

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu wg katalogu odpadów	Określenie typu odpadów	Ilość odpadów w Mg/ rok
		ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	substancjami niebezpiecznymi	
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	3,5
14.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 160209 do 160213	Odpady zużytych lub uszkodzonych urządzeń elektrycznych i elektronicznych	2,0
15.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	zużyte chemikalia nieorganiczne i przeterminowane odczynniki w laboratorium zakładowym	0,010
16.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	zużyte chemikalia organiczne i przeterminowane odczynniki w laboratorium zakładowym	0,010
17.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	zużyte lub uszkodzone baterie i akumulatory ołowiowe	8,5
18.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	Odpady z budowy, remontów i demontażu obiektów budowlanych	170,0
19.	17 01 07	Zmieszane odpady betonu i gruzu ceglanego, odpadowych materiałów wyposażenia inne niż wymienione w 170106	odpady cegły, betonu, ceramiki z remontów	270,0
20.	17 04 02	Aluminium	Odpady tacek z aluminium	1,0
21.	17 04 05	Żelazo i stal	Złom metaliczny	85,0
22.	17 04 07	Mieszaniny metali	złom metalowy	80,0
23	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	Zużyte wyposażenie pomieszczeń biurowych	4,0

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

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 przeznaczenia, w pomieszczeniu o obniżonej temperaturze ograniczającej procesy gnilne
4.	02 02 81	Odpadowa tkanka zwierzęca stanowiąca materiał w 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, osady po stabilizacji tlenowej, stan stały	Przekazywanie uprawnionym odbiorcom	Punkt magazynowy nr 11 W metalowych kontenerach w pomieszczeniu oczyszczalni mechaniczno-chemicznej

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, ściěrki) 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 do 160212	Skład chemiczny: rtęć, stal, miedź, szkło, tworzywa sztuczne – właściwości: uwolnione opary rtęci –trujące, szkodliwy dla środowiska	Odpad zbierany selektywnie, zabezpieczony przed stłuczką, następnie przekazywany uprawnionym firmom	Punkt magazynowy nr 5, magazynowanie w oznakowanych opakowaniach kartonowych, zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości	Sposób gospodarowania	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
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 inne niż wymienione w 170106	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 kotłowni. Odpad nie wymaga szczególnych zabezpieczeń w trakcie magazynowania

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości	Sposób gospodarowania	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
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 unieszkodliwienia	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. Kontenery w budynku oczyszczalni mechaniczno-chemicznej.
12. Pomieszczenia warsztatowe – akumulatornia.

IV.4.3. Monitoring odpadów.

Monitoring będzie się odbywał przy wykorzystaniu ilościowej i jakościowej ewidencji powstających odpadów, prowadzonej zgodnie z obowiązującym katalogiem, przy użyciu obowiązujących dokumentów ewidencji odpadów.

IV.4.4. Zobowiązania.

Zobowiązują 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 (160213*) w sposób uniemożliwiający doprowadzenie ich do stanu stłuczki.

IV.5. HARMONOGRAM REALIZACJI ZADAŃ INWESTYCYJNYCH.

Etap 1

- budowa nowej hali produkcyjnej o wymiarach: dł ok. 158 m i szer. ok. 34,5 m, powierzchnia ok. 5451 m², w tym montaż: tunelu chłodniczego schładzania tuszek, likwidacja schładzalników wodnych w istniejącej hali produkcyjnej. — przewidywany termin realizacji — lata 2013 -2016 - zadanie wykonane.

Etap 2

- rozbudowa maszynowni chłodniczej o dwie nowe sprężarki o znamionowej mocy chłodniczej ok. 1500 kW lub jednej sprężarki o mocy ok. 2400 kW - wyburzenie w istniejącej hali produkcyjnej części socjalno biurowej i przekształcenie dwóch

kondygnacji w jedną kondygnację z wykorzystaniem powstałej przestrzeni na cele produkcyjne – zadanie wykonane.

- budowa dodatkowego kotła – przewidywany termin realizacji - lata 2017 - 2019

Etap 3

- modernizacja trafostacji poprzez wymianę transformatora o mocy 1000 kVA na transformator o mocy 1600 kVA; przewidywany termin – lata 2015-2017 – zadanie wykonane.

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 prawnymi, 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 15 marca 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 produkcyjnej instalacji 625 ton/dobę, stwierdzam, że przy zachowaniu warunków niniejszego pozwolenia, instalacja spełnia wymagania ochrony środowiska:

- Nie powoduje naruszenia obowiązujących standardów emisyjnych.
- Pozwoli na utrzymanie standardów jakości środowiska na wymaganym poziomie.
- 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 1960 r. – Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2000r. Nr 98, poz. 1071 ze zm.) stwierdza się wygaśnięcie decyzji Prezydenta Miasta Szczecin z dnia 12.03.2003 r. 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.

Pozwolenie jest wydane na czas nieoznaczony.

B. Stwierdzam wygaśnięcie decyzji Prezydenta Miasta Szczecin z dnia 30.06.2006 r., znak: WGKiOŚ.II.EP.6430/3/05/06, z dnia 05.01.2010 r., 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 25.08.2010 r. znak: WGKiOŚ.II.EP.6430/3-3.1/05/06, z dnia 14.01.2013 r. znak: WGKiOŚ-II.6223.5-6.2012.JS, z dnia 28.11.2013 r. znak: WGKiOŚ-II.6223.2.2013.JS, z dnia 28.10.2014 r. znak: WGKiOŚ-II.6223.3.2014.JS, z dnia 27.11.2014 r. znak: WGKiOŚ-II.6223.7.2014.JS, z dnia 29.06.2015r. znak: WGKiOŚ-II.6223.1.2015.JS, z dnia 11.07.2016 r., znak: WGKiOŚ-II.6223.1.2016.JS i z dnia 29.12.2017 r., znak: WGKiOŚ-II.6223.1.2017.JS udzielającej pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do uboju drobiu o zdolności produkcyjnej 625 ton na dobę i instalacji do oczyszczania ścieków o przepustowości 2500 m³/dobę w Zakładzie Drobiarskim Drobimex Sp. z o.o., zlokalizowanym w Szczecinie przy ul. Kniewskiej 8

Uzasadnienie

Drobimex Sp. z o.o. z siedzibą przy ul. Kniewskiej 6, 70-846 Szczecin wystąpiła z wnioskiem o ujednolicenie tekstu obowiązującego pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do uboju drobiu o zdolności produkcyjnej 625 ton na dobę i instalacji do oczyszczania ścieków o przepustowości 2500 m³/dobę w Zakładzie Drobiarskim Drobimex Sp. z o.o., zlokalizowanym w Szczecinie przy ul. Kniewskiej 8, z uwzględnieniem wszystkich zmian wprowadzonych do tego pozwolenia od dnia jego wydania.

Przedmiotowe pozwolenie zintegrowane udzielone było decyzją Prezydenta Miasta Szczecin z dnia 30.06.2006 r., znak: WGKiOŚ.II.EP.6430/3/05/06 wraz ze zmianami tj. decyzje Prezydenta Miasta Szczecin z dnia 05.01.2010 r., 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 25.08.2010 r. znak: WGKiOŚ.II.EP.6430/3-3.1/05/06, z dnia

14.01.2013 r. znak: WGKiOŚ-II.6223.5-6.2012.JS, z dnia 28.11.2013 r. znak: WGKiOŚ-II.6223.2.2013.JS, z dnia 28.10.2014 r. znak: WGKiOŚ-II.6223.3.2014.JS, z dnia 27.11.2014 r. znak: WGKiOŚ-II.6223.7.2014.JS, z dnia 29.06.2015r. znak: WGKiOŚ-II.6223.1.2015.JS, z dnia 11.07.2016 r., znak: WGKiOŚ-II.6223.1.2016.JS i z dnia 29.12.2017 r., znak: WGKiOŚ-II.6223.1.2017.JS.

Instalacje objęte pozwoleniem należą do następujących rodzajów instalacji wymienionych w Rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. 2014, poz. 1169):

- zgodnie z punktem 6.4 - *instalacja do uboju zwierząt, o zdolności produkcyjnej ponad 50 ton tusz na dobę,*
- zgodnie z punktem pkt 6.13 - *instalacja do oczyszczania ścieków, z wyjątkiem oczyszczalni ścieków komunalnych, pochodzących z instalacji wymagających uzyskania pozwolenia zintegrowanego.*

Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 9 listopada 2010 r. – w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2016 r., poz. 71 j.t.) ww. instalacje 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. z 2017 r., poz. 519 j.t. ze zm.).

Niniejsza decyzja wydana została wyłącznie w celu ujednolicenia testu dotychczasowego pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do uboju drobiu o zdolności produkcyjnej 625 ton na dobę i instalacji do oczyszczania ścieków o przepustowości 2500 m³/dobę Zakładzie Drobiarskim Drobimex Sp. z o.o., zlokalizowanym w Szczecinie przy ul. Kniewskiej 8, udzielonego decyzją Prezydenta Miasta Szczecin z dnia 30.06.2006 r., znak: WGKiOŚ.II.EP.6430/3/05/06, poprzez uwzględnienie wszystkich zmian wprowadzonych do tego pozwolenia od dnia jego wydania. Zmiany wprowadzone zostały decyzjami Prezydenta Miasta Szczecin z dnia 05.01.2010 r., 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 25.08.2010 r. znak: WGKiOŚ.II.EP.6430/3-3.1/05/06, z dnia 14.01.2013 r. znak: WGKiOŚ-II.6223.5-6.2012.JS, z dnia 28.11.2013 r. znak: WGKiOŚ-II.6223.2.2013.JS, z dnia 28.10.2014 r. znak: WGKiOŚ-II.6223.3.2014.JS, z dnia 27.11.2014 r. znak: WGKiOŚ-II.6223.7.2014.JS, z dnia 29.06.2015r. znak: WGKiOŚ-II.6223.1.2015.JS, z dnia 11.07.2016 r., znak: WGKiOŚ-II.6223.1.2016.JS i z dnia 29.12.2017 r., znak: WGKiOŚ-II.6223.1.2017.JS.

Uzasadnienie do pozwolenia zintegrowanego - decyzja z dnia 30.06.2006 r.,
znak:WGKiOŚ.II.EP.6430/3/05/06.

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.

Analiza wniosku wykazała, że instalacja zaliczona jest do mogących znacząco oddziaływać na środowisko - 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. Wniosek wraz z kopią dowodu uiszczenia opłaty rejestracyjnej został przesłany Ministrowi Środowiska.

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 dotzymane 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.

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.

Powyżej przywołana decyzję Prezydenta Miasta Szczecin z dnia 30.06.2006r., znak: WGKiOŚ.II.EP-6430/3/05/06 udzielająca 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, zmieniona została 10 razy następującymi decyzjami:

1. Decyzja 05.01.2010 r., znak: WGKiOŚ.II.EP.6430/3-1.6/05/06

Zmiany będące przedmiotem ww. decyzji obejmują następujące zagadnienia decyzji Prezydenta Miasta Szczecin z dnia 30.06.2006r., znak: WGKiOŚ.II.EP.6430/3/05/06:

- zmiana formy prawnej spółki,
- aktualizacja zużycia surowców pomocniczych do produkcji,
- aktualizacja zużycia surowców głównych do produkcji,
- aktualizacja zużycia surowców pomocniczych, zawierających substancje niebezpieczne, do produkcji,
- aktualizacja zużywanych paliw,
- aktualizacja zużycia mediów,
- aktualizacja wielkości produkcji wyrobów,
- aktualizacja monitoringu,
- aktualizacja rodzajów i ilości odpadów powstających w zakładzie,
- rozszerzenie listy odpadów przewidzianych do wytworzenia w zakładzie z oznaczeniem miejsc magazynowania odpadów oraz ze sposobami postępowania z nimi,
- aktualizacja wielkości emisji do powietrza.

Organ orzekł, iż przedmiotowa zmiana w sposobie funkcjonowania instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym (instalacji do uboju drobiu o zdolności przetwarzania 260 ton masy ubojowej na dobę) nie będzie powodować znaczącego zwiększenia negatywnego oddziaływania na środowisko. W związku z tym, nie jest istotną zmianą w rozumieniu art. 215 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska

2. Decyzja z dnia 07.05.2010 r. znak: WGKiOŚ.II.EP.6430/3-2.1/05/06.

Zmiany będące przedmiotem ww. decyzji obejmują zagadnienie rozszerzenia listy odpadów przewidzianych do wytworzenia w zakładzie, z oznaczeniem miejsc magazynowania odpadów oraz ze sposobami postępowania z nimi. W wyniku weryfikacji rodzajów i ilości wytwarzanych na terenie zakładu odpadów należało wprowadzić nowe rodzaje odpadów, wytwarzanych podczas eksploatacji instalacji, związanych z utrzymaniem instalacji w sprawności:

- 13 05 07* - Zaolejona woda z odwadniania olejów w separatorach
- 14 06 03* - Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników

W związku z powyższym uaktualniono również sposób postępowania z odpadami.

Organ orzekł, iż przedmiotowa zmiana w sposobie funkcjonowania instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym (instalacji do uboju drobiu o zdolności przetwarzania 260 ton masy ubojowej na dobę) nie będzie powodować znaczącego zwiększenia negatywnego oddziaływania na środowisko. W związku z tym, nie jest istotną zmianą w rozumieniu art. 215 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska

3. Decyzja z dnia 25.08.2010 r., znak: WGKiOŚ.II.EP.6430/3-3.1/05/06.

Zmiana będąca przedmiotem ww. decyzji obejmowała zagadnienie dotyczące wykreślenia chloru całkowitego, jako wskaźnika zanieczyszczeń w ściekach przemysłowych. W warunkach pracy oczyszczalni ścieków w Spółce Drobimex Sp. z o.o. w Szczecinie można było przyjąć, iż nie następuje emisja aktywnych form chloru do roztworu ścieków oczyszczonych, co dało podstawę do wykreślenia konieczności badań parametrów chloru całkowitego z badań kontrolnych składu ścieków.

Organ orzekł, iż przedmiotowa zmiana w sposobie funkcjonowania instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym (instalacji do uboju drobiu o zdolności przetwarzania 260 ton masy ubojowej na dobę) nie będzie powodować znaczącego zwiększenia negatywnego oddziaływania na środowisko. W związku z tym, nie jest istotną zmianą w rozumieniu art. 215 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska

4. Decyzja z dnia 14.01.2013 r. znak: WGKiOŚ-II.6223.5-6.2012.JS.

Zmiany będące przedmiotem ww. decyzji wynikały z:

- zwiększenia zdolności przetwarzania masy ubojowej z 260 Mg/dobę do 423 Mg/dobę,
- zmiany technologii przyjęcia żywca i zmian techniczno-technologicznych,
- rozbudowy zakładu,
- zmiany ilości zużywanych surowców, materiałów i paliw,
- zmiany wielkości emisji (z procesu spalania paliw)
- zmiany ilości wytwarzanych odpadów.

Organ uznał, iż planowane zwiększenie zdolności produkcyjnej zakładu stanowi istotną zmianę, przyjmując również za istotną każdą zmianę lub rozszerzenie działalności jeśli zmiana lub rozszerzenie same w sobie osiągają progi, określone dla rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, wg Rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2002 r. w sprawie rodzaju instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. Nr 122, poz. 1055).

Zgodnie z art. 218 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony Przyrody 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.

Biorąc pod uwagę analizy zgromadzonego w toku postępowania materiału dowodowego organ przyjął, iż eksploatacja przedmiotowej instalacji na warunkach pozwolenia zintegrowanego, zmienionego ww. decyzją, nie spowoduje przekroczenia standardów emisyjnych, standardów jakości środowiska i jest zgodne z obowiązującymi przepisami oraz nie będzie miało negatywnego wpływu na stan środowiska oraz spełnia wymagania ochrony środowiska, wynikające z najlepszych dostępnych technik.

5. Decyzja z dnia 28.11.2013 r. znak: WGKiOŚ-II.6223.2.2013.JS.

Zmiany będące przedmiotem ww. decyzji obejmują następujące zagadnienia:

- odprowadzanie ścieków przemysłowych oraz wód opadowych do wód powierzchniowych - zmiany zapisów związane są z uzyskaniem odrębnego pozwolenia wodnoprawnego w tym zakresie,
- czas pracy kotłów i maszynowni chłodniczej - zmiany wynikają z konieczności dostosowania czasu pracy urządzeń do potrzeb technologicznych,
- czas pracy źródeł hałasu - zmiany uwzględniają czas roku przestępnego,
- doprecyzowanie zapisów w decyzji dotyczących emisji hałasu,
- monitoring odprowadzania ścieków,

- monitoring emisji do powietrza.

Drobimex Sp. z o. o. kolektorem ogólnospławnym, który jest własnością zakładu, odprowadzał i odprowadza ścieki przemysłowe oraz wody opadowe do rzeki Chęlszcząca. Z uwagi na fakt, że do tegoż kolektora ogólnospławnego wprowadzane są również wody opadowe innych podmiotów gospodarczych, zlokalizowanych wzdłuż ulicy Kniewskiej wymagane było uzyskanie pozwolenia wodnoprawnego. Drobimex Sp. z o. o, jako Zakład główny uzyskał w dniu 7 października 2013r decyzję znak: SR.6341.35.2013.BW pozwolenie wodnoprawne na odprowadzanie kolektorem ogólnospławnym ścieków przemysłowych do wód powierzchniowych rzeki Chęlszcząca. W takim przypadku w pozwoleniu zintegrowanym, zgodnie z art. 211 ust. 2. lit. 3b) Prawo ochrony środowiska, określono ilość, stan i skład ścieków.

Natomiast organ nie przychylił się do wniosku władającego instalacją, w części dotyczącej odstąpienia od obowiązku prowadzenia pomiarów emisji H_2S i amoniaku z biofiltra (E-6). Jednakże mając na uwadze, iż pomiary wstępne emisji siarkowodoru i amoniaku z emitora E-6 tj. z biofiltra wykazały, że oznaczone stężenia tych substancji są poniżej progu oznaczalności, co oznacza, że deklarowana skuteczność usuwania tych substancji przez biofiltr jest dotrzymana, organ zmienił częstotliwość prowadzenia pomiarów emisji H_2S i amoniaku z biofiltra (E-6) z cyklu dwuletniego na pomiar emisji H_2S i amoniaku z biofiltra (E6) w cyklu czteroletnim

Organ orzekł, iż przedmiotowa zmiana w sposobie funkcjonowania instalacji nie będzie powodować znaczącego zwiększenia negatywnego oddziaływania na środowisko, w związku z tym, nie jest istotną zmianą w rozumieniu art. 215 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska.

6. Decyzja z dnia 28.10.2014 r. znak: WGKiOŚ-II.6223.3.2014.JS.

Zmiana będąca przedmiotem ww. decyzji obejmowała zwiększenie dopuszczalnej ilości zużycia gazów spożywczych do pakowania w ciągu roku z 20 000 m³ /rok do 60 000 m³ /rok. Zmiana ta spowodowana jest zwiększeniem produkcji elementów pakowanych w gazie. Zwiększenie zużycia gazów spożywczych do pakowania nie spowoduje zwiększenia emisji gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza z instalacji do uboju drobiu oraz nie będzie miało wpływu na inne zapisy pozwolenia zintegrowanego. Organ orzekł, iż nie jest to zmiana istotna w rozumieniu art. 215 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska.

7. Decyzja z dnia 27.11.2014 r. znak: WGKiOŚ-II.6223.7.2014.JS.

Ww. decyzją organ z urzędu, na podstawie art. 28 ust. 2 pkt.1 ustawy z dnia 11 lipca 2014 r. o zmianie ustawy - Prawo ochrony środowiska oraz niektórych innych ustaw (Dz. U. z 2014r. poz. 1101), dokonał zmian w zakresie czasu obowiązywania pozwolenia - na czas nieoznaczony.

8. Decyzja z dnia 29.06.2015 r. znak: WGKiOŚ-II.6223.1.2015.JS.

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

wejsia w życie rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014r. 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, powstał z dniem 1 lipca 2015 r.

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.

Zgodnie z art. 218 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska 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.

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 odstąpienie od obowiązku prowadzenia pomiarów emisji H_2S i amoniaku z biofiltra (E-6) mając na uwadze następujące okoliczności: 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.

9. Decyzja z dnia 11.07.2016 r., znak: WGKiOŚ-II.6223.1.2016.JS

Zmiany będące przedmiotem ww. decyzji nie dotyczą skali prowadzonej działalności jak również nie mają wpływu na nią. Decyzją tą zweryfikowano i doprecyzowano zapisy pozwolenia zintegrowanego w zakresie opisu instalacji i stosowanej technologii uboju drobiu. Również zaktualizowano skład instalacji chłodniczej oraz ilość czynnika chłodniczego. Natomiast w instalacji IPPC do oczyszczania ścieków zaktualizowano ilość zużywanego wapna. Ponadto w wykazie zbiorników magazynowych zweryfikowano parametry charakteryzujące te zbiorniki.

Wprowadzone do pozwolenia zintegrowanego zmiany nie spowodują zwiększenia emisji substancji i energii do środowiska oraz nie mają wpływu na inne zapisy pozwolenia zintegrowanego.

10. Decyzja z dnia 29.12.2017 r., znak: WGKiOŚ-II.6223.1.2017.JS

Zmiany dokonane ww. decyzja obejmują:

Dla instalacji do uboju drobiu:

- zmianę maksymalnej zdolności produkcyjnej instalacji do uboju drobiu z 423 Mg/dobę do 625 Mg/dobę,
- zwiększenie szybkości pracy linii ubojowej z 12.000 szt./h do 15.500 szt./h,
- zwiększenie jednostkowej masy ubojowej drobiu z 2,35 kg/szt/ do 2,52 kg/szt.,
- zwiększenie czasu pracy instalacji ubojowej poprzez: wprowadzenie pracy linii ubojowej w soboty (min. 3 soboty w miesiącu), wprowadzenie pracy linii ubojowej z 15 godz./dobę do 16 godz./dobę, wprowadzenie pracy linii ubojowej do 290 dni w roku,
- zwiększenie zużycia surowców tj. żywca drobiowego i materiałów pomocniczych,
- zmianę czasu pracy biofiltra z 4000 h/rok na 6000 h/rok,
- (z powodu zwiększenia czasu pracy punktu przyjęcia drobiu,
- zmianę wielkości emisji substancji odorowych z zakładu do powietrza (wprowadzenie emitorów w budynku oczyszczalni mechaniczno-chemicznej,
- zmianę ilości wytwarzanych odpadów,
- wprowadzenie nowych zbiorników na gazy spożywcze (tlen i CO₂ ciekły).

Dla instalacji oczyszczalni ścieków przemysłowych:

- przebudowę oczyszczalni ścieków przemysłowych,
- zmianę zużycia rodzaju i ilości środków pomocniczych,
- zmianę wielkości emisji gazów i pyłów do powietrza (wprowadzenie nowych emitorów z oczyszczalni ścieków),
- zmianę ilości wytwarzanych odpadów z oczyszczalni,
- wprowadzenie nowych źródeł hałasu,
- zmianę sposobu odprowadzania ścieków sanitarnych (odprowadzanie ścieków do kanalizacji miejskiej).

Drobimex Spółka z o.o. realizuje przebudowę oczyszczalni ścieków przemysłowych z zachowaniem technologii oczyszczania ścieków i przepustowości oczyszczalni. Przebudowa oczyszczalni ścieków jest realizowana na podstawie decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach, wydanej przez Prezydenta Miasta Szczecina z dnia 27 lutego 2017r znak:WGKiOŚ-II.6220.1.75.2016.JS.

Przedmiotowa zmiana pracy instalacji uboju drobiu stanowi istotną zmianę w instalacji w rozumieniu definicji „Kryterium definiowania istotnej zmiany instalacji” zawartej w art. 3 pkt. 7 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r – Prawo Ochrony Środowiska oraz zgodnie

z art. 214 ust.3 ww. ustawy ponieważ powoduje przekroczenie tzw. progu kwalifikacji instalacji do uzyskania pozwolenia zintegrowanego, określonego w pkt. 6 ppkt. 4) ww. rozporządzenia - *instalacje do uboju zwierząt o zdolności produkcyjnej ponad 50 ton tusz na dobę*.

Zgodnie z art. 218 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska Prezydent Miasta Szczecin zapewnił możliwość udziału społeczeństwa, na zasadach i w trybie określonym 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.

Organ w toku prowadzonego postępowania, w tym po analizie wniosku przyjął, iż wnioskowana zmiana pozwolenia zintegrowanego nie spowoduje przekroczenia standardów emisyjnych, standardów jakości środowiska i jest zgodne z obowiązującymi przepisami oraz nie będzie miało negatywnego wpływu na stan środowiska, jak również, zgodnie z art. 204 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawa ochrony środowiska, spełnia wymagania ochrony środowiska, wynikające z najlepszych dostępnych technik. Dla instalacji uboju i instalacji oczyszczania ścieków nie opublikowano jeszcze konkluzji BAT.

Zgodnie z art. 10 i art. 61 § 4 ustawy z dnia 14 czerwca 1960r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2017 r., poz. 1257 tj. ze zm.) Prezydent Miasta Szczecin poinformował strony o prowadzeniu postępowania w przedmiotowej sprawie oraz o terminie i możliwości zgłaszania żądań co do zebranych materiałów i dowodów w przedmiotowej sprawie. W wyznaczonym terminie 5 dni od daty otrzymania zawiadomienia, nie wniesiono żadnych uwag i wniosków do sprawy.

Biorąc powyższe pod uwagę oraz mając na względzie zapisy art. 217 – ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. – Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2017 r. poz. 519 j.t. ze zm.) w niniejszej decyzji ujednolicono tekst pozwolenia oraz stwierdzono wygaśnięcie dotychczasowego pozwolenia tj. decyzji Prezydenta Miasta Szczecin z dnia 30.06.2006 r., znak: WGKiOŚ.II.EP.6430/3/05/06 wraz ze zmianami tj. decyzji Prezydenta Miasta Szczecin z dnia 05.01.2010 r., 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 25.08.2010 r. znak: WGKiOŚ.II.EP.6430/3-3.1/05/06, z dnia 14.01.2013 r. znak: WGKiOŚ-II.6223.5-6.2012.JS, z dnia 28.11.2013 r. znak: WGKiOŚ-II.6223.2.2013.JS, z dnia 28.10.2014 r. znak: WGKiOŚ-II.6223.3.2014.JS, z dnia 27.11.2014 r. znak: WGKiOŚ-II.6223.7.2014.JS, z dnia 29.06.2015r. znak: WGKiOŚ-II.6223.1.2015.JS, z dnia 11.07.2016 r., znak: WGKiOŚ-II.6223.1.2016.JS i z dnia 29.12.2017 r., znak: WGKiOŚ-II.6223.1.2017.JS.

Biorąc powyższe pod uwagę orzeczono jak w sentencji.

Pouczenie

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.

W trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec organu administracji publicznej, który wydał decyzję. Z dniem doręczenia organowi administracji publicznej oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez ostatnią ze stron postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna, co oznacza, iż decyzja podlega natychmiastowemu wykonaniu i brak jest możliwości zaskarżenia decyzji do Wojewódzkiego Sądu Administracyjnego. Nie jest możliwe skuteczne cofnięcie oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania.

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
1. Urząd Miasta 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. PGW Wody Polskie Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej
Ul. Tama Pomorzańska 13A, 70-030 Szczecin.
4. Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego
Wydział Ochrony Środowiska
Ul. Korsarzy 34, 70-540 Szczecin.

Uiszczone opłate skarbową w kwocie zł.
dnia 27.03.2018
nr pokwitowania
Przelewem na konto:
6020 1020 4765 0000 0200 0277 0420
UM Szczecin
Z up. PREZYDENTA MIASTA
Podpis
(imię, nazwisko, stanowisko służbowe)
mgr inż. Barbara Stępień
KIEROWNIK REFERATU
w Wydziale Gospodarki Komunalnej i Ochrony Środowiska

KIEROWNIK REFERATU
mgr inż. Barbara Stępień

GŁÓWNY SPECJALISTA
mgr inż. Jolanta Siworska

