

Kamień Pomorski, dnia 5 marca 2014 r.

Boś.6222.1.2013.AK.FKT.KK

DECYZJA

Na podstawie art. 181 ust.1, pkt 1, art. 188, art. 201 ust. 1, art. 202, art. 204, art. 211, art. 376 pkt.2, art. 378 ust.1 w związku z art. 183 ust 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (t.j.: Dz.U. z 2013 r. poz. 1232 z późn. zm.), w związku z ust. 6 pkt 4 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2002 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz.U. z 2002 r. Nr 122, poz. 1055) oraz art. 104 i art. 107 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 roku - Kodeks postępowania administracyjnego (tj. Dz.U. z 2013 roku, poz. 267);
- po rozpatrzeniu wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do uboju zwierząt o zdolności przetwarzania ponad 50 ton masy ubojowej na dobę, przedłożonego przez „MADAMA” Sp. z o.o. z siedzibą ul. Podmiejska 3, 73 – 110 Stargard Szczeciński

orzekam

**udzielić firmie „MADAMA” Sp. z o.o. z siedzibą
ul. Podmiejska 3, 73 – 110 Stargard Szczeciński**

pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do uboju zwierząt o zdolności przetwarzania 176 ton masy ubojowej na dobę zwanej dalej Zakładem, zlokalizowanym przy ul. Niepodległości 43 w miejscowości Golczewo, gm. Golczewo, powiat kamieński, województwo zachodniopomorskie, obejmującego:

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

I. RODZAJ INSTALACJI I WARUNKI EKSPLOATACJI

1. Lokalizacja zakładu

Działania objęte wnioskiem realizowane są na terenie Ubojni Drobiu w Golczewie będącej własnością firmy „MADAMA” Sp. z o.o. z siedzibą ul. Podmiejska 3, 73 – 110 Stargard Szczeciński w granicach nieruchomości zlokalizowanej w działce ewidencyjnej nr 589 o powierzchni 4,6940 ha położonej w obrębie 1 m. Golczewo, gm. Golczewo, przy ul. Niepodległości 43. Właścicielem zabudowań i instalacji oraz terenu zajmowanego przez ubojnię jest „MADAMA” Sp. z o.o. z siedzibą ul. Podmiejska 3, 73 – 110 Stargard Szczeciński. Zakład otaczają grunty rolne o przeznaczeniu rolniczym od strony południowej i zachodniej, a najbliższe budynki mieszkalne znajdują się w odległości min 500 m. W bezpośrednim sąsiedztwie Zakładu znajduje się baza Transportu Leśnego. W bezpośrednim sąsiedztwie zakładu nie występują śródładowe wody powierzchniowe.

2. Rodzaj prowadzonej działalności

Ubojnia Drobiu w Golczewie prowadzi działalność wyłącznie w branży drobiarskiej. Jej podstawowym profilem produkcji jest ubój brojlerów kurzych i rozbiór mięsa drobiowego. Zakład prowadzi produkcję z przeznaczeniem na sprzedaż: kurczaka grillowego, tuszek drobiowych, porcji rosołowych, filetów drobiowych, ćwiartek tylnych oraz podrobów drobiowych. Dostarczany żywiec w większości pochodzi z ferm spółek zależnych od firmy IKO Kompania Drobiarska.

3. Opis instalacji i stosowanej technologii

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

Instalacją podstawową IPPC, wymagającą uzyskania pozwolenia zintegrowanego, jest instalacja do uboju zwierząt o zdolności przetwarzania ponad 50 ton masy ubojowej na dobę.

Maksymalna zdolność przetwarzania instalacji wynosi 176 ton masy ubojowej na dobę, którą obliczono w sposób następujący:

- 80000 sztuk /dobę (max ilość drobiu poddawana procesowi uboju w jednostce czasu) x 2,2 kg (średnia waga pojedynczej sztuki drobiu poddawana procesowi uboju) =
= 176 000 kg/dobę, czyli 176 ton/dobę.

3.1. Przyjęcie i rozładunek drobiu

Po wjeździe na teren ubojni samochody dostarczające żywiec są ważone na wadze samochodowej. Oceny jakościowej drobiu dokonuje się na podstawie wymagań, zawartych w dokumentach systemu jakości zdrowotnej żywności (HACCP) jak również oględzin dostarczonej partii. Wyładowanie żywego drobiu odbywa się na zadaszonej i osłoniętej od wpływów atmosferycznych, zacienionej przestrzeni przy rampie wyładowniczej z niebieskim oświetleniem w celu uspokojenia ptaków. Kontenery z żywcem zdejmowane są z samochodu elektrycznym wózkem widłowym i umieszczane w pomieszczeniu żywca, a następnie transportowane przenośnikiem do stanowiska zawieszania. Ptaki zawieszają się w strzemionach przenośnika, wychodzącego na rampę za nogi, głową w dół. W trakcie zawieszania ptaków następuje eliminacja padłych kurcząt w transporcie oraz przeprowadzana jest kontrola ich zdrowotności przez lekarza weterynarii (IW). Drób podejrzany o chorobę umieszcza się na rampie w wydzielonych klatkach. Ubój tych kurczaków powinien nastąpić po zakończonym uboju drobiu zdrowego. Padłe kurczaki należy zgodnie z poleceniem lekarza IW kierować do sekcji, prowadzonej w pracowni chorób drobiu w Zakładzie Higieny Weterynaryjnej (ZHW) lub do konfiskatora na terenie zakładu. Ptaki zawieszane na strzemionach przenośnika są transportowane do pomieszczenia produkcyjnego "Ubój część brudna", gdzie poddawane są kolejnym operacjom technologicznym.

Po zakończeniu wyładunku pojazdy (samochód + naczepa) wjeżdżają do myjni i są poddawane procesowi mycia (tj. nawilżanie, mycie, płukanie, osuszanie i dezynfekcja), a ścieki poprzez system kanalizacyjny spływają do zakładowej oczyszczalni. Szczegółowe instrukcje mycia i dezynfekcji są opracowane w porozumieniu z IW (Inspekcją Weterynaryjną). Po zakończeniu procesu mycia pojazd opuszcza teren ubojni. Pojazdy dostarczające żywiec poruszają się po ściśle określonych drogach tzw. "drogi brudne". Dostawa żywca jest tak zorganizowana, aby czas rozładunku był jak najkrótszy.

3.2 Ubój– część brudna

Na ten etap składają się następujące czynności: oszołamianie, przecięcie naczyń krwionośnych, wykrwawianie, oparzenie, skubanie, usunięcie głów

3.2.1. Oszołamianie (ogłuszanie)

Zapobiega szamotaniu się zwierząt w czasie wykrwawiania. Proces ten polega na zanurzeniu głowy zawieszonych na strzemiączkach ptaków w wodzie (elektrolit) pod napięciem. Wcześniej zwilżane są wodą miejsca kontaktu łap ze strzemionami. Parametry oszołamiania ptaków prądem elektrycznym dobierane są w zależności od ich masy: czas 6-13s, a napięcie prądu 80-130 V, natężeniu 70-105 mA i częstotliwości 70 Hz - 350 Hz. Objawami prawidłowego ogłuszenia jest spazm toniczny tj. natychmiastowe usztywnienie, gwałtowne rozłożenie skrzydeł, drżenie ciała, nastroszenie piór, utrata odruchu rogówkowego. Jest to humanitarny sposób oszołamiania ptaków, którego parametry są na bieżąco kontrolowane w ramach procedur kontroli wewnętrznej zakładu, zalecanych przez Inspekcję Weterynaryjną.

3.2.2. Przecięcie naczyń krwionośnych i wykrwawianie

Bezpośrednio po oszołomieniu dokonuje się przecięcia żył i tętnic szyjnych, co prowadzi do wypływu krwi z tuszki i w efekcie do śmierci ptaka. Czas całkowitego wykrwawienia trwa ok. 2-3 minuty. Krew spływa do specjalnych pojemników. Przecięcie naczyń krwionośnych będzie dokonywane automatycznie przy użyciu noża ubojowego. Konieczny jest stały nadzór procesu podcinania i w razie potrzeby pracownik koryguje prawidłowe podcięcie ręcznie specjalnym nożem.

3.2.3 Oparzanie

Oparzanie musi być przeprowadzone bezpośrednio po wykrwawieniu ptaków. Prowadzi się je w urządzeniach zwanych oparzelnikami. Wytworzony w nich silny ruch wody powoduje ciągle zanurzanie tuszek. Drób jest przesuwany w oparzelniku na strzemiączkach przenośnika podwieszonego, dzięki czemu istnieje możliwość automatycznej regulacji czasu oparzania. Oparzanie ma na celu rozluźnienie pochwów piórkowych, co umożliwi skubanie mechaniczne. Dobór czasu i temperatury oparzania uzależnione jest od przeznaczenia tuszek. W zależności od tych uwarunkowań można będzie stosować tzw. półoparzanie, przy którym temperatura wody waha się w granicach 50÷52 ° C, przy czasie zanurzenia 90-180 s. Drób poddany półoparzaniu dobrze znosi obróbkę mechaniczną podczas skubania, zachowując naturalną barwę i wygląd skóry oraz naskórka.

Wydajność oparzelnika kształtuje się na poziomie 6000 szt/godzinę. Regulację temperatury w oparzelniku ustala się z dokładnością $\pm 0,10$ °C. Dla zapewnienia właściwego efektu technologicznego zastosowane zostały dwa oparzelniki ustawione równolegle. W pierwszym jest tzw. oparzanie wstępne, po którym tuszki wynurzają się i przechodzą do następnego oparzelnika o wyższej temperaturze, w którym następuje właściwe oparzanie w znacznie czystszej wodzie.

3.2.4 Skubanie, obcięcie łap i głów

Skubanie rozpoczyna się bezpośrednio po oparzeniu. Ma na celu usunięcie piór z tuszki. Operację tę przeprowadza się w urządzeniach zwanych skubarkami. Ich częścią roboczą są giętkie i sprężyste palce gumowe, umocowane na równolegle usytuowanych wałach, tarczach umieszczonych w dwóch lub trzech rzędach po obu stronach przenośnika ze strzemiączkami. Elementy robocze są wprawione w ruch współbieżny, a palce powodują zdjęcie okrywy pierza. W czasie skubania drób natryskuje się wodą o temp. ok. 40 °C co ułatwia skubanie i powoduje usunięcie pierza do kanału. Następnie zostaje usunięta głowa, w miejscu przecięcia naczyń szyjnych i obcięcie łap w stawie skokowym. Głowy nie nadające się do dalszej obróbki są gromadzone w specjalnym kontenerze, który to posiada certyfikat wydany przez powiatowego lekarza weterynarii, uprawniający do gromadzenia w nich odpadów poubojowych. Odpady te są przekazywane odbiorcom z zewnątrz. Łapy po usunięciu łusek mogą być przekazane do dalszej obróbki w części czystej.

Brudne strzemiona są myte, a następnie sterylizowane w myjce mechanicznej i czyste przesuwają się na rampę do ponownego wykorzystania do zawieszania kurcząt. Tuszki natomiast trafiają do następnego pomieszczenia, gdzie są patroszone. Obcięcie łap i głów jest ostatnim etapem tzw. odcinka brudnego produkcji tuszek drobiowych.

3.3. Obróbka tuszek – część czysta

Ptaki przewieszane są na drugą linię i transportowane do części czystej zakładu.

3.3.1. Patroszenie.

Celem tego etapu jest usunięcie wnętrzości z tuszki. Polega ono na przecięciu skóry i powłok brzusznych oraz opróżnieniu jamy ciała. Jest to wykonywane automatycznie. Zawartość jamy ciała zostaje wyjęta na zewnątrz i poddana kontroli weterynaryjnej. Patroszenie mechaniczne obejmuje cztery etapy:

- stekowanie – wycięcie i oddzielenie steku za pomocą obrotowego cylindrycznego noża,
- przecięcie powłok brzusznych – wykonanie cięcia, za pomocą automatycznego noża, wprowadzonego przez otwór do steku, w kierunku końcówki mostka na szerokość umożliwiającą późniejsze usunięcie wnętrzości,
- właściwe patroszenie – wykonywane za pomocą stalowej łyżki, wprowadzonej automatycznie do wnętrza tuszki pod sklepieniem mostka, aż do osiągnięcia końca jamy ciała, kiedy to ruchoma końcówka łyżki zgina się, a następnie ruchem posuwistym cofa, wyciągając zawartość jamy ciała. Pakiet wnętrzości jest kładziony na przenośnik zsynchronizowany z przenośnikiem tuszki. Takie rozwiązanie ułatwia dokonanie kontroli wnętrzości przez IW.
- usunięcie wola, tchawicy, przełyku wykonywane są mechanicznie przy pomocy urządzenia zwanego wolownicą. Usunięte pozostałości są przekazywane do magazynu odpadów.

Kolejną czynnością jest doczyszczanie tuszki, tj. usunięcie płuc, narządów rozrodczych i skrzepów krwi, które przeprowadza się za pomocą urządzenia podciśnieniowego. Podczas patroszenia tuszka jest utrzymywana w pozycji pionowej, szyją w dół. Do napędu urządzeń w dziale patroszenia (jak również na innych działach) poza energią elektryczną konieczne jest medium w postaci sprężonego powietrza. W tym celu zakład ma zainstalowaną w pomieszczeniu zwanym "Sprężarkownia" sprężarkę śrubową o wydajności 186 m³/h, max ciśnieniu roboczym 8 bar, osuszacz, odolejacz i zbiornik ciśnieniowy o pojemności 8 m³.

Po wyjęciu wnętrzości z jamy ciała, tuszki są transportowane przenośnikiem do stanowiska badania. Jest ono przeprowadzane przez lekarza IW na podstawie oględzin tuszki oraz narządów wewnętrznych. Tuszki zakwestionowane są przewieszane na odpowiednio oznakowany wózek kołowy i kierowane do wydzielonego magazynu dla tuszek zatrzymanych. W przypadku orzeczenia lekarza IW (Inspekcji Weterynaryjnej) o konieczności konfiskaty, tuszka jest odkładana do szczelnego wózka (konfiskatora), a następnie podczas przerwy lub po zakończeniu produkcji oraz po zważeniu przesypanywana jest do młynka rozdrabniającego i transportem podciśnieniowym zostaje przekazana do konfiskatora ogólnego.

3.3.2. Oddzielenie podrobów, ich obróbka i schładzanie:

Po urzędowym zbadaniu zdrowotności narządów wewnętrznych są one transportowane do stanowiska, gdzie następuje oddzielenie wątroby i serca. Żołądek mięśniowy wraz z jelitami poddaje się rozdzieleniu i czyszczeniu w wydzielonym pomieszczeniu, w mechanicznym urządzeniu do obróbki, gdzie jest przecinany, pozbawiany treści pokarmowej i mizdry. Oczyszczone serca, wątroby oraz żołądki przekazane są transportem

wodnym z wodą lodową do pomieszczenia konfekcji, w którym po odsączeniu wody są pakowane i przekazywane do magazynu produktu. Wyrwane szyje oraz odcięte skórki transportowane są jak wyżej. Wychłodzone podroby owijane są folią, pakowane w pojemniki i następnie przekazane do magazynu. Podobnie postępuje się ze skórkami i szyjami.

3.3.3. Mycie wewnętrzne, zewnętrzne tuszki i schładzanie:

Końcową operacją obróbki poubojowej jest mycie tuszek zimną, bieżącą wodą. Tuszki po zbadaniu i usunięciu narządów wewnętrznych są poddawane gruntownemu myciu wewnątrz i na zewnątrz w myjce natryskowej. Zużycie wody na każdą tuszkę w myjkach wynosi nie mniej niż 1,5 dm³. Urządzenia do mycia tuszek po wytrzewieniu zaopatrzone są w aparaturę kontrolną rejestrującą ilości zużytej wody i liczbę tuszek. Po umyciu tuszki są automatycznie wczepiane i następuje ich wstępne schładzanie w urządzeniach wykorzystujących, jako medium wodę lodową.

Temperatura tuszek schłodzonych nie powinna być wyższa niż 4 °C. Wstępne schładzanie tuszek drobiowych odbywa się metodą wodną. Przeznaczone do tego urządzenie składa się z długiej wanny wypełnionej wodą lodową, wzdłuż której przemieszczają się zawieszona na przenośniku tuszki. Następuje właściwe wychłodzenie tuszek drobiowych do temperatury 7 °C. Po schłodzeniu tuszki przemieszczają się na linię ociekania, na której następuje usunięcie części wody, wchłoniętej podczas schładzania. Tak schłodzone tuszki są transportowane do schładzalnika, w którym rolę medium chłodzącego pełni powietrze. Temperatura powietrza wynosi 0-1 °C. Czas przebywania w schładzalniku wynosi do 180 minut.

Do zalet tej metody schładzania należą:

- szybkie tempo schładzania;
- rozjaśnianie i wyrównanie barwy tuszek;
- zmniejszenie zużycia wody i ograniczenie ilości ścieków
- stosunkowo mały koszt urządzeń i energii elektrycznej.

Schłodzenie tuszek ma na celu wstrzymanie lub spowolnienie procesów metabolicznych oraz przedłużenie żywotności handlowej tuszek. Tak schłodzony surowiec posiada temperaturę 2-4 °C.

3.4 Rozbiór i dystrybucja

Wychłodzone tuszki po wyjściu z pomieszczenia schładzalni przewieszane są na przenośnik rozbioru tuszek w pomieszczeniu rozbioru. Na przenośniku rozbiorowym w pierwszej kolejności poddawane są ocenie jakościowej i taryfikacji wagowej. Tuszki zrzucane są do rozmieszczonych zbiorników zgodnie z przedziałem wagowym. W zależności od potrzeb linia rozbioru tuszek umożliwia automatyczne oddzielenie od tuszki różnych elementów np. piersi, ćwiartki tylnej itd. i zrzucenie tych części do pojemników umieszczonych pod linią. Pierwsza część tuszek podzielonych wg taryfikacji wagowej pobierane są ze zbiorników, wkładane do woreczków foliowych i klipsowane, a następnie odkładane do pojemników wg przedziałów wagowych i przekazywane do magazynu (chłodni) lub do pomieszczeń kompletacji wysyłek. Druga część tuszek posegregowanych wagowo przetransportowywana jest do linii rozbioru ręcznego, gdzie są dzielone wg aktualnego zapotrzebowania. Uzyskane elementy są odkładane do czystych pojemników. Elementy kulinarne przeznaczone do obrotu handlowego będą przekazywane do chłodni lub stanowisk pakowania w wydzielonym pomieszczeniu.

Zapakowane elementy będą przekazywane do magazynu ekspedycyjnego. Surowce przeznaczone do przetwórstwa również są pakowane w pojemniki i przekazywane do przetwórstwa. Natomiast nadwyżki mięsa będą przekazywane do składowania w komorze schłodzonej do temperatury -24°C. W czasie rozbioru będą usunięte odłamki kości, skrzepy

krwi i widoczne węzły chłonne. Wydzielone mięso niekonsumpcyjne gromadzone będzie w pojemnikach (konfiskatorach) szczelnych, zamykanych i niekorodujących.

Pojemniki i wózki transportowe do konfiskat i odpadów będą oznakowane w następujący sposób:

-KAT II - nie przeznaczone do spożycia przez ludzi i zwierzęta - do utylizacji

-KAT III - nie przeznaczone do spożycia przez ludzi (może posłużyć jako karma dla zwierząt futerkowych)

Kości i korpusy z działu rozbioru będą sprzedawane, jako porcje rosółowe lub będzie produkowana miazga mięsno - kostna (tzw MDOM) w pomieszczeniu pozyskiwania MDOM-u.

3.4.1. Odmięśnienie kości:

Uzyskane podczas rozbioru i wykrawania korpusy, kości z ud, skrzydeł, pałek będą mechanicznie odmięśniane. Do odmięśniania kości wykorzystano urządzenie typu „Inect Star”. Uzyskane mięso będzie zamrażane w tunelu szokowym, po zamrożeniu odkładane na paletę i po owinięciu folią przekazane do komory składowej lub przekazywane do dalszego przetwórstwa. Temperatura składowania mięsa z odmięśniania kości nie powinna być wyższa niż -18°C.

Miazga kostna po rozdrobnieniu jest przekazywana transportem podciśnieniowym do magazynu odpadów.

3.4.2. Produkcja surowych wyrobów mięsnych (mięsa kulinarne)

Mięso kulinarne drobiowe – po nastrzyku i wymieszaniu z posypkami lub marynatami w masownicach przekazywane jest do pomieszczenia pakowania.

Dalsze postępowanie jak w przypadku mięs świeżych.

Sól jak i inne przyprawy będą na bieżąco pobierane z magazynu przypraw i soli. W ubojni przygotowano pomieszczenie do przyszłej obróbki termicznej. Obróbka termiczna polega na smażeniu w głębokim tłuszczu elementów drobiowych w panierce. Obrobione termicznie wyroby będą przekazywane do wychłodzenia – magazynu chłodni, a następnie do działu ekspedycji (wysyłki).

3.4.3. Mrożenie mięsa

Do mrożenia nadwyżek mięsa, drobnych elementów kulinarnych i podrobów wykorzystuje się tunele do zamrażania oraz komorę do przechowywania mięsa zamrożonego.

Mięso zamrażane jest metodą owiewową w temp. -35°C przy ruchu powietrza od 2 do 3 m/sek. Pojemniki mrozo odporne lub kartony wypełnione świeżym mięsem lub elementami do zamrażania układane są na wózkach z półkami umożliwiającymi swobodny ruch powietrza. Po zamrożeniu zapakowane produkty na paletach przekazywane są do komory składowej.

4. Instalacje powiązane technologicznie z instalacją do uboju drobiu oraz instalacje pomocnicze:

4.1 Instalacje ściekowe

Na terenie zakładu powstają następujące rodzaje ścieków:

a) technologiczne

- z mycia i dezynfekcji pomieszczeń produkcyjnych
- z kotłowni
- z mycia pojazdów i klatek żywca

b) sanitarne (bytowe)

c) wody opadowe i roztopowe

Zakład jest wyposażony w sieć kanalizacji typu rozdzielczego i wyżej wymienione rodzaje ścieków posiadają oddzielne nitki kanalizacyjne, tj.: sanitarną, technologiczną i deszczową. Kanalizacja sanitarna odbiera ścieki o składzie zbliżonym do bytowych z pomieszczeń sanitarnych i socjalnych zakładu. Ścieki bytowe i technologiczne powstające w procesie produkcji kierowane są do zakładowej oczyszczalni ścieków.

4.1.1. Odbiornik ścieków:

- wody powierzchniowe - poprzez przyrodniczy obiekt hydrobotaniczny i rurociąg melioracyjny i dalej do Jeziora Okonie (dz. 560/8, obręb 3 m Golczewo współrzędne geograficzne N- 53°49'32", E- 14°57'59").

4.1.2. Punkt kontrolno-pomiarowy ścieków:

- przemysłowych: kran czerpalny zainstalowany na rurociągu przed wlotem do obiektu hydrobotanicznego.
- wód opadowych i roztopowych: kran czerpalny na rurociągu spustowym.

4.1.3. Urządzenia pomiarowe ilości odprowadzanych ścieków:

- przemysłowe – przepływomierz elektromagnetyczny, zainstalowany w studziencie pomiarowej zainstalowanej na rurociągu grawitacyjnym odprowadzającym oczyszczone ścieki do hydrobotanicznego obiektu przyrodniczego.
- wody opadowe i roztopowe – nie dotyczy

4.2. Opis procesów podczyszczania ścieków i urządzeń podczyszczających.

4.2.1. Kanalizacja technologiczna

Ścieki technologiczne ujmowane są w miejscach powstawania - w pomieszczeniach produkcyjnych znajdują się kratki ściekowe (poza chłodnią i suchych magazynów) System kanalizacyjny zbudowany jest z wykorzystaniem rur z tworzyw sztucznych (PCV, PE) Średnica przewodów kanalizacyjnych wynosi co najmniej 100 mm.

4.2.2. Zakładowa oczyszczalnia ścieków.

Wraz z nowo powstałym obiektem Ubojni została wybudowana zakładowa oczyszczalnia ścieków o zdolności przepustowej $Q_{\text{sr.d}} = 710 \text{ m}^3/\text{d}$, $Q_{\text{max.d}} = 1018 \text{ m}^3/\text{d}$, (współrzędne geograficzne: N-53°50'20,8", E-14°59'18,6") wraz z obiektem hydrobotanicznym (współrzędne geograficzne: N- 53°50' 20", E- 14°59'13").

W skład instalacji do oczyszczania ścieków oraz odprowadzania oczyszczonych ścieków do odbiornika wchodzi:

Oczyszczalnia ścieków przemysłowych:

a) Blok mechaniczny oczyszczalni:

- przepompownia ścieków surowych
- sito szczelinowe
- zbiornik retencyjny ścieków podczyszczonych

b) Blok chemiczny oczyszczalni:

- budynek oczyszczalni chemicznej
- reaktor rurowy
- dekanter lamelowy
- stacja dozowania koagulanta PAX (PIX)

- stacja przygotowania i dozowania mleka wapiennego
- stacja dozowania polielektrolitu
- stacja korekty odczynu ścieków oczyszczonych

c) Blok biologiczny oczyszczalni:

- pompownia ścieków bytowo-gospodarczych z kratą rzadką
- komora beztlenowa
- 2 komory napowietrzania
- 2 dmuchawy rotacyjne sprężonego powietrza
- osadnik wtórny
- stacja dozowania koagulantu (PAX lub PIX)
- zbiornik retencji i napowietrzania oczyszczonych ścieków przemysłowych o pojemności $V = 1000 \text{ m}^3$, o powierzchni $F = 250 \text{ m}^2$, głębokości $H = 4 \text{ m}$.
- przepompownia recykulowanego osadu czynnego

d) Blok wstępnej obróbki osadów ściekowych:

- pompownia nadmiarowego osadu czynnego
- zbiornik tlenowej stabilizacji osadu
- magazyn osadu
- wirówka dekantacyjna odwadniania osadów ściekowych
- odwodnione osady ściekowe przenośnikami ślimakowymi transportowane są do szczelnego kontenera (pojemnika) stojącego na podłożu utwardzonym obok budynku oczyszczalni, odpady te są przekazywane uprawnionym odbiorcom

e) Blok sterowania i pomiarów

- szafa sterowniczo-rozdzielcza
- system pomiarów, sterowania, sygnalizacji awarii, okablowanie
- przepływomierz elektromagnetyczny

4.2.3. Oczyszczalnia ścieków – wód opadowych i roztopowych

Oczyszczalnia wód roztopowych i opadowych znajduje się w zachodniej części zakładu. Współrzędne geograficzne N $-53^{\circ}50'06,2''$, E- $14^{\circ}59'12,8''$.

Do kanalizacji deszczowej wprowadzane są wody opadowe i roztopowe z utwardzonych terenów zakładu, tj. powierzchni dachów (o powierzchni 9910 m^2), dróg wewnętrznych zakładu, placów (14730 m^2).

W skład instalacji do oczyszczania ścieków oraz odprowadzania oczyszczonych ścieków do odbiornika wchodzi:

a) betonowy koalescencyjny separator SKBP 20/200 o parametrach technicznych:

- średnica cylindra separatora 2,50 m
- przepustowość nominalna $10 \div 20 \text{ l/s}$
- przepustowość maksymalna 200 l/s
- współrzędne geograficzne N $53^{\circ}50' 6,2''$ E: $14^{\circ}59' 12,8''$

b) zbiornik retencyjny o powierzchni $F= 700 \text{ m}^2$, pojemności $V= 400 \text{ m}^3$,

4.3. Instalacja chłodnicza:

W ubojni znajduje się system chłodzenia, w którym jako media wykorzystywane są glikol i amoniak. Do schładzania pomieszczeń chłodni i mroźni (do temp. poniżej $- 24^{\circ}\text{C}$) użyty jest freon R404.

Głównym czynnikiem chłodniczym pomieszczeń ubojni jest amoniak pobierany ze zbiornika. Sprężany gaz przepływa przez wymiennik płytowy pełniący rolę skraplacza, gdzie następuje odzysk ciepła, z którego podgrzewana jest woda obiegowa. W procesie skraplania amoniaku następuje oddanie ciepła i ogrzanie wody, która jest schładzana w urządzeniu zwanym wieżą wody. Z wody, która płynie na wieżę można odzyskać ciepło, którym poprzez wymiennik płytowy woda/glikol zasila się centralę wentylacyjną w okresie przejściowym i zimowym. Skroplony amoniak poprzez zawory regulacyjne dostarczany jest do parownika a następnie do zbiornika POC. W parowniku następuje odparowanie i schłodzenie amoniaku i tym samym schłodzenie glikolu. W pomieszczeniach ubojni zainstalowano wymienniki ciepła zasilane glikolem konieczne do utrzymania odpowiedniej temperatury i mikroklimatu pomieszczeń. Urządzenie amoniakalne wykonane jest w technologii z bardzo małą ilości amoniaku (około 118 kg na urządzenie) i dużej oszczędności energii.

4.4. Instalacje energetyczne:

4.4.1. Ciepła – kotłownia

Dwa kotły wodne na potrzeby technologiczne, z palnikami gazowymi, o mocy 0,6 MW, każdy pracujące w systemie przemiennym dostarczające ciepło na pokrycie potrzeb hal produkcyjnych i części socjalnej: do ogrzewania podłogowego, do oparzelnika i zasilania nagrzewnic central wentylacyjnych. W celu podniesienia sprawności cieplnej kotłownia posiada ekonomizery, co zapewnia jej sprawność na poziomie 92%. Kotłownia jest w pełni zautomatyzowana i współpracuje z zespołem pomp, które tłoczą ciepłą wodę do 4 niezależnych obiegów:

- Obieg 1 - zasilanie instalacji nagrzewnic centrali
- Obieg 2 - zasilanie instalacji oparzelnika
- Obieg 3 - zasilanie instalacji ogrzewania podłogowego
- Obieg 4 - zasilanie węzła c.w.u.

Paliwem do kotłów jest gaz płynny propan - butan magazynowany w 3 podziemnych zbiornikach o konstrukcji stalowej o pojemności 6400 m³.

4.4.2. Energia elektryczna

Energia elektryczna jest dostarczana z linii napowietrznej do przyłącza elektrycznego, a następnie podziemną linią kablową dostarczana do trafostacji umiejscowionej w budynku Ubojni. Dostarczona energia elektryczna o napięciu 15 kV jest obniżona za pomocą 2 transformatorów o mocy 630 kVA na napięcie 0,4 kV.

Aby zapobiec nagłej przerwie w funkcjonowaniu ubojni zakład posiada 2 agregaty prądotwórcze, napędzane silnikami wysokoprężnymi o mocy 280 kW każdy sprzężonymi z prądnicami o mocy znamionowej 350 kVA. Agregaty są umiejscowione w maszynowni budynku produkcyjnego.

5. Bilans masowy i rodzaje wykorzystywanych materiałów, surowców i paliw, istotnych z punktu widzenia wymagań ochrony środowiska:

Tabela nr 1. Zestawienie zużycia materiałów, surowców i paliw

Lp.	Surowiec/materiał pomocniczy	Zastosowanie	Zużycie
1	Żywiec drobiowy	Surowiec główny	44000 Mg/rok
2	Papier i tektura, etykiety	Materiał opakowaniowy	800 Mg/rok
3	Tworzywa sztuczne	Materiał opakowaniowy	550 Mg/rok
4	Detergenty	Mycie hal i urządzeń oczyszczalni ścieków	100 Mg/rok
5	Woda	Proces produkcji	207000 m ³ /rok
6	Energia elektryczna	Proces produkcji	9 000 MWh/rok
7	Gaz (propan- butan)	Proces produkcji	1181m ³ /rok

II. MOŻLIWE WARIANTY FUNKCJONOWANIA INSTALACJI I URZĄDZEŃ

Ze względu na specyfikę technologii do uboju i produkcji tuszek drobiu nie występuje możliwość wykorzystywania instalacji do innych zadań niż te, do których została zaprojektowana i wykonana.

Nie przewiduje się również wykorzystania urządzeń podstawowej linii technologicznych i urządzeń pomocniczych do innych celów produkcyjnych.

1. Parametry pracy instalacji i urządzeń przy normalnej i zmniejszonej wydajności produkcji

Obniżenie wydajności linii technologicznej może być spowodowane zmniejszoną ilością zamówień na produkcję tuszek drobiu. Ze względu na konieczność dotrzymania podstawowych parametrów produkcyjnych obniżenie wydajności linii polega na zmniejszeniu strumienia surowca (drobiu) kierowanego do instalacji podstawowej, w której zachodzą procesy przetwarzania, czyli ubój zwierząt zostaje skrócony do 5 godzin dziennie. Wówczas istnieje liniowa zależność w powstawaniu ścieków przemysłowych i odpadów poubojowych oraz emisji do powietrza.

Efektom tego jest proporcjonalne zmniejszenie emisji substancji i energii do środowiska pochodzących zarówno z urządzeń i procesów podstawowych, jak i w pewnym stopniu pomocniczych (emisje z tytułu produkcji ciepła) oraz zmniejszenie zużycia materiałów, surowców i paliwa.

Częstotliwość rozruchu i zatrzymań instalacji wynika z przyjętego systemu pracy. Dział uboju pracuje jedną zmianę od godziny 4:00 do 14:00, natomiast praca na pozostałych działach odbywa się na dwie zmiany: I zmiana – 6:00 do 14:00, II zmiana 14:00 do 22:00. Praca na dziale uboju trwa 10 godzin (w skrajnych przypadkach 5 godzin) przy czym godziny pracy na tym dziale uzależnione są od dostaw surowca. Praca trwa przez 5 dni w tygodniu, a wszystkie soboty, niedziele i święta są dniami wolnymi od pracy.

2. Parametry pracy w warunkach odbiegających od normalnych

2.1. Rozruch instalacji po postoju (początek zmiany)

Ze względu na wymagania sanitarno-weterynaryjne po każdorazowym zakończeniu produkcji, wszystkie pomieszczenia hal oraz maszyny i urządzenia są dokładnie myte i dezynfekowane. W związku z powyższym, pomimo postoju w tym czasie części instalacji, w działach tych występuje zużycie wody oraz środków chemicznych i odprowadzanie ścieków. Jest to sytuacja normalna wynikająca z procedur technologicznych zakładu. Rozruch polega na włączeniu do eksploatacji poszczególnych pomieszczeń i uruchomienie urządzeń.

2.2. Zatrzymanie awaryjne instalacji

Zakład posiada możliwość pracy w warunkach odbiegających od normalnych. Ma to miejsce w przypadku przerw w dostawie energii elektrycznej. W takiej sytuacji ubojnia posiada rezerwowe źródła energii elektrycznej w postaci 2 agregatów prądotwórczych o mocy znamionowej 350 kVA, napędzanych silnikami wysokoprężnymi o mocy 280 kW każdy. W przypadku zaniku napięcia w sieci agregaty prądotwórcze załączają się w trybie automatycznym w ciągu 5 min. Agregaty te zabezpieczają dostawy energii elektrycznej.

Zakład posiada dwa niezależne systemy dostaw wody z wodociągów miejskich. W przypadku zakłóceń w dostawach wody z pierwszego źródła natychmiast jest przełączana na drugie źródło dostaw wody. W przypadku awarii w dostawie wody z dwóch źródeł (przypadek bardzo sporadyczny), zakład nie posiada alternatywnych źródeł dostaw. W takim przypadku następuje zatrzymanie pracy w dziale uboju, dział rozbioru (konfekcjonowania) pracuje do wyczerpania zapasów surowcowych zakładu na liniach produkcyjnych. Następuje powolne "wygaszanie produkcji". Istniejące na zakładzie instalacje i obiekty produkcyjne nie będą powodować zakłóceń w gospodarce ściekowej z nadzwyczajnym pogorszeniem jakości ścieków (ze względu na duże pojemności retencyjne obiektów ściekowych) i w konsekwencji rzadkie stany awaryjne nie będą stwarzać nadzwyczajnego zagrożenia środowiska. Zatrzymanie dopływu ścieków na oczyszczalnię nawet w dłuższym okresie czasu, nie spowoduje poważnych zakłóceń technologicznych w procesie oczyszczania.

Instalacja chłodnicza posiada również 2 niezależne systemy chłodnicze instalacji amoniakalnej (ilość amoniaku 118 kg w każdej) i w przypadku awarii natychmiast jest przesterowana na zapasowy system. Energię amoniaku (temperaturę) poprzez wymiennik przyjmuje czynnik chłodzący, jakim jest glikol, to on jest odpowiedzialny za zmianę temperatur w pomieszczeniach budynku. W przypadku nieszczelności w układzie chłodniczym linie, w których pojawił się przeciek, natychmiast są zamykane i usuwana jest awaria.

W przypadku, kiedy termin usunięcia usterki instalacji chłodniczej będzie długi, produkcja będzie wygaszona, a zgromadzone produkty będą transportowane do innych chłodni.

III. WARUNKI WPROWADZANIA DO ŚRODOWISKA SUBSTANCJI I ENERGII ORAZ WYTWARZANIA ODPADÓW

1. Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza.

1.1. Kociołnia ubojni:

Wykorzystywana do celów dostarczenia ciepła na pokrycie potrzeb hal produkcyjnych i części socjalnej tj. do ogrzewania podłogowego, do oparzelnika i zasilania nagrzewnic central wentylacyjnych, wyposażona w:

- 2 kotły Brotje LigoBloc L600 firmy Brötje o mocy 600 kW każdy, wyposażone w dwa palniki modułowe Weisaupt WM-G10/3-A zasilane gazem propan butan. Spaliny odprowadzane są bezpośrednio (bez urządzeń oczyszczających) do emitorów stalowych, oznaczonych, jako Es₁, i Es₂.

Parametry stosowanego gazu propan - butan:

- wartość opałowa na poziomie - 46000 kJ/kg (92000kJ/m³)
- zawartość gazu (propan – butan) - 1181m³/rok (w postaci płynnej)

Źródłami emisji zanieczyszczeń do powietrza w ubojni drobiu są:

- emisje z podstawowych procesów produkcyjnych,
- emisje z procesów pomocniczych,

Tabela nr2

<i>Nazwa zanieczyszczenia</i>	<i>Emisja roczna [Mg/rok]</i>	<i>Emisja maks 1 okr.[mg/s].</i>
tlenki azotu	1,278	0,073
dwutlenek siarki	0,0084	0,00175
pył ogółem	2,485	0,172
tlenek węgla	0,443	0,0261
amoniak	0,12	0,0083
siarkowodór	0,032	0,00221
węglowodory alifatyczne	0,000026	0,0001
węglowodory aromatyczne	0,00000518	0,00002
metan	0,08	0,0056
pył zawieszony PM2,5	0,319	0,0222

1.2.Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza z podstawowych procesów produkcyjnych.

Źródłem emisji zanieczyszczeń do powietrza z podstawowych procesów produkcyjnych są uwalniane substancje gazowe i pyły z piór zmieszane z odchodami drobiu. Substancje te są usuwane z działu przyjęcia żywca do otoczenia przez mechaniczną wentylację wyciągową. Wielkość emisji zależy od ilości dostarczonych brojlerów, ich kondycji fizycznej oraz warunków panujących na fermie. Wentylatory pracują tylko w momencie rozładunku i tę sytuację należy przyjąć, jako normalną. Do obliczeń związanych z emisją gazów i pyłów bierzemy pod uwagę wentylatory umiejscowione w halach: uboju, patroszenia, odpadów technologicznych i w magazynie żywca.

Dla ubojni drobiu w miejscowości Golczewo dopuszcza się wprowadzenie gazów i pyłów do powietrza z pojedynczych źródeł emisji, z podstawowych procesów produkcyjnych w ilościach zestawionych w poniższej tabeli nr 3.

Tabela nr 3.

<i>Instalacja</i>	<i>Rodzaj substancji</i>	<i>Emisja maks. 1 okr. g/s</i>	<i>Emisja [Mg/rok]</i>
WW6.2, WW6.3, Eb7, Eb13,Eb14,Eb15,Eb16,Eb17,Eb18,Eb19,Eb20 (załącznik nr 1 do decyzji)	tlenek azotu	0,073	0,2005
	dwutlenek siarki	0,00175	0,0084
	pył ogółem	0,172	2,396

	tlenek węgla	0,0261	0,443
	amoniak	0,0083	0,12
	siarkowodór	0,00221	0,032
	metan	0,0056	0,08
	pył zawieszony PM 2,5	0,0222	0,319

1.3. Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza z procesów pomocniczych.

Emisja zanieczyszczeń związana jest z procesem spalania paliwa płynnego tj. gazu propan – butan w dwóch kotłach o mocy 600 kW każdy, dostarczających ciepło na pokrycie potrzeb hal produkcyjnych i części socjalnej.

Wszelkie przerwy w dostawach energii elektrycznej są pokrywane z dwóch agregatów prądotwórczych o mocy znamionowej 350 kVA napędzanych silnikiem spalinowym o mocy 280 kW. Silniki te emitują głównie SO₂, tlenki azotu, tlenki węgla i pył PM10. Emisja zanieczyszczeń związana jest w tym przypadku z procesem spalania oleju napędowego przez agregat prądotwórczy. Emisja do otoczenia odbywa się samoczynnie przez układ wydechowy.

Dla ubojni drobiu w miejscowości Golczewo dopuszcza się wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza z pojedynczych źródeł emisji, z pomocniczych procesów produkcyjnych w ilościach zestawionych w poniższej tabeli nr 4.

Tabela nr 4.

Lp	Nazwa obiektu źródła emisji	Urządzenia/metody zmniejszające emisję	Czas pracy h/rok	Symbol emitora	H (m)	D (m)	Vs m/s	T (K)	Substancje	Wielkość emisji (kg/h)	Wielkość emisji (Mg/rok)
1	Dwa kotły o mocy 600kW każdy		4200	Es ₁ i Es ₂	10,23	0,3	5,38	452	Pył ogółem	0,020476	0,08600
									w tym pył PM ₁₀	0,020476	0,08600
									Dwutlenek siarki	0,001904	0,00800
									Tlenki azotu	0,256190	1,07600
									Tlenki węgla	0,105238	0,44200
2	Dwa generatory prądotwórcze o mocy 280 kW każdy		72	Ebs ₁ i Ebs ₂	3,2	0,2	5,29	480	Węglowodory alifatyczne	0,000026	0,00036
									Węglowodory aromatyczne	0,000072	0,00000518
									Pył ogółem	0,0244	0,000176
									w tym pył PM ₁₀	0,00244	0,000176
									Dwutlenek siarki	0,00483	0,000348
									Tlenki azotu	0,01472	0,00106
									Tlenki węgla	0,0009	0,0125

2 Wytwarzanie odpadów:

2.1 NIP i REGON posiadacza odpadów:

Nip: 6612236895

Nr REGON: 260056980

2.2. Rodzaje i ilości odpadów przewidziane do wytworzenia w ciągu roku:

Tabela nr 5. Rodzaje i ilości odpadów przewidziane do wytworzenia w ciągu roku

<i>L.p.</i>	<i>Kod odpadów</i>	<i>Rodzaje odpadów</i>	<i>Ilość [Mg/rok]</i>
1.	02 02 01	Odpady z mycia i przygotowania surowców (pióra) (T10)	6500,00
2.	02 02 02	Odpadowa tkanka zwierzęca (T2, T2k i T2zk)	24000,00
3.	02 02 04	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków (T13)	2000,00
4.	02 02 99	Inne nie wymienione odpady (T18)	20,00
5.	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż 08 03 14 (T7)	0,08
6.	13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorze (T17)	0,08
7.	13 02 08 *	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe (T14)	0,60
8.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury (T3)	50,00
9.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych (T4)	50,00
10.	15 02 06	Zmieszane odpady opakowań (T5)	6,00
11.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne - odpad o kodzie 15 01 10 (T12)	4,00
12.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty i ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 (T6)	2,30
13.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 - (lampy fluorescencyjne) (T11)	0,09
14.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione 16 02 09 do 16 02 13 (T15)	0,20
15.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego,	6,00

		odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06 (T9)	
16.	17 04 07	Mieszanki metali (T16)	8,00
17.	19 08 01	Skratki (T1)	350,00
18.	20 03 03	Odpady z czyszczenia ulic i placów (T8)	1,20

*odpad niebezpieczny

2.3. Miejsce magazynowania odpadów:

- a) Wyszczególnione rodzaje odpadów w tabeli Nr 5, w rozdziale III, pkt. 2.2, orzeczenia decyzji należy magazynować na terenie, do którego ubojnia drobiu w Golczewie firmy „MADAMA”Sp. z o.o. posiada tytuł prawny t.j. na terenie działki nr 589, obr. 1 m. Golczewo przy ul. Niepodległości 43, wg załącznika nr 1 i 2 do decyzji.
- b) Za miejsce magazynowania odpadów wyznacza się:
 - wydzielone pomieszczenia magazynowe w budynku produkcyjnym, oznakowane i niedostępne dla osób postronnych, wybudowane w sposób umożliwiający ich skuteczne oczyszczanie i dezynfekcję, wyposażone w wentylację, ze szczelną posadzką, której konstrukcja ułatwia odprowadzanie cieczy,
 - wydzielone miejsca na terenie ubojni, usytuowane w miejscu niedostępnym dla osób postronnych.

2.4. Opis sposobu magazynowania dalszego gospodarowania wytworzonymi odpadami:

Tabela nr 6. Opis sposobu i magazynowania i gospodarowania wytworzonymi odpadami

L.p.	Kod odpadów	Rodzaje odpadów	Sposób magazynowania i gospodarowania
1.	02 02 01	Odpady z mycia i przygotowania surowców (pióra) (T10)	Odpad w postaci piór z linii technologicznej po usunięciu nadmiaru wody należy magazynować selektywnie, w specjalnych, szczelnych pojemnikach, lub kontenerach oznakowanych kodem odpadów oraz nr kategorii (kategoria III) wykonanych z materiału nieulegającego korozji, ustawionych w wydzielonych, pomieszczeniach magazynowych w budynku ubojni. Magazynowanie odpadów prowadzić w taki sposób, by nie miało to negatywnego wpływu na dalszy sposób ich wykorzystania i nie obniżało wartości produktów ubocznych, nie rzadziej niż raz na dobę. Odpady po zebraniu partii wysyłkowej przekazywane są wyłącznie odbiorcom posiadającym właściwe zezwolenia na prowadzenie działalności w zakresie gospodarowania odpadami. Odpady z miejsc magazynowania na terenie zakładu do miejsc zbierania lub przetwarzania transportowane są środkami własnymi odbiorców odpadów.
2.	02 02 02	Odpadowa tkanka zwierzęca	Odpady z linii technologicznej należy magazynować selektywnie, w zależności od rodzaju odpadowej

		(T2, T2k i T2zk)	tkanki, w specjalnych, szczelnych pojemnikach, lub kontenerach oznakowanych kodem odpadów oraz nr kategorii (kategoria III) wykonanych z materiału nieulegającego korozji, ustawionych w wydzielonych, chłodzonych pomieszczeniach magazynowych w budynku ubojni. Krew poubojowa odprowadzana jest z koryta wykrwawiania do szczelnego zbiornika magazynowego gdzie jest utrwalana (zakwaszana). Magazynowanie odpadów nie powinno trwać dłużej niż 1 dobę. Odpady po zebraniu partii wysyłkowej przekazywane są wyłącznie odbiorcom posiadającym właściwe zezwolenia na prowadzenie działalności w zakresie gospodarowania odpadami. Odpady z miejsc magazynowania na terenie zakładu do miejsc zbierania lub przetwarzania transportowane są środkami własnymi odbiorców odpadów.
3.	02 02 04	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków (T13)	Osady z zakładowej oczyszczalni ulegają zagęszczeniu w wirówce dekantacyjnej gdzie ulega odwodnieniu do 20-25% s.m. Odwodnienie wspomagane jest polielektrolitem. Odwodniony osad transportowany jest do szczelnych kontenerów będących własnością odbiorcy, umiejscowionych za budynkiem oczyszczalni. Odpady po zebraniu partii wysyłkowej przekazywane są wyłącznie odbiorcom posiadającym właściwe zezwolenia na prowadzenie działalności w zakresie gospodarowania odpadami.
4.	02 02 99	Inne nie wymienione odpady (T18)	Odpad magazynowany w szczelnym kontenerze usytuowanym za budynkiem
5.	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż 08 03 14 (T7)	Czasowo magazynowany w oryginalnych opakowaniach producenta, w pomieszczeniu warsztatu - suchym i zamkniętym, niedostępnym dla osób trzecich. Odpady po zebraniu partii wysyłkowej przekazywane są wyłącznie odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenia na prowadzenie działalności w zakresie gospodarowania odpadami.
6.	13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorze (T17)	Odpad gromadzony w szczelnych pojemnikach, zabezpieczających przed dostaniem się wycieków do gruntu. Magazynowany jest w pomieszczeniu zamkniętym. Odpady po zebraniu partii wysyłkowej przekazywane są wyłącznie odbiorcom posiadającym właściwe zezwolenia na prowadzenie działalności w zakresie gospodarowania odpadami. Odpad ten przekazywany jest uprawnionym podmiotom.
7.	13 02 08 *	inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe (T14)	Odpady magazynowane są w pojemnikach wykonanych z materiałów trudno palnych, odpornych na działanie olejów odpadowych, odprowadzających ładunki elektryczności statycznej, wyposażone w szczelne zamknięcia, zabezpieczone przed

			<p>stłuczeniem w zamkniętym pomieszczeniu na podłożu betonowym w miejscach zabezpieczonym przed zanieczyszczeniami gruntu i opadami atmosferycznymi, wyposażonych w urządzenia lub środki do zbierania wycieków tych odpadów.</p> <p>Pojemniki są odpowiednio opisane w miejscu widocznym „OLEJ ODPADOWY” wraz z kodem odpadu oraz winny zawierać oznakowanie wymagane przepisami szczególnymi, dotyczącymi transportu odpadów niebezpiecznych. Pojemniki są zabezpieczone przed dostępem osób trzecich. Odpady po zebraniu partii wysyłkowej przekazywane są wyłącznie odbiorcom posiadającym właściwe zezwolenia na prowadzenie działalności w zakresie gospodarowania odpadami.</p>
8.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury (T3)	<p>Odpad składowany w sposób selektywny w sposób zabezpieczający przed wilgocią w magazynie łamania kartonów Odpady po zebraniu partii wysyłkowej przekazywane są wyłącznie odbiorcom posiadającym właściwe zezwolenia na prowadzenie działalności w zakresie gospodarowania odpadami.</p>
9.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych (T4)	<p>Odpad ten jest składowany w sposób selektywny w workach lub na paletach w pomieszczeniu gospodarczym – przyjęcia folii i kartonów. Odpady po zebraniu partii wysyłkowej przekazywane są wyłącznie odbiorcom posiadającym właściwe zezwolenia na prowadzenie działalności w zakresie gospodarowania odpadami.</p>
10.	15 02 06	Zmieszane odpady opakowań (T5)	<p>Odpad ten jest magazynowany selektywnie w kontenerze za ubojnią. Odpady po zebraniu partii wysyłkowej przekazywane są wyłącznie odbiorcom posiadającym właściwe zezwolenia na prowadzenie działalności w zakresie gospodarowania odpadami.</p>
11.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne - odpad o kodzie 15 01 10 (T12)	<p>Odpady magazynowane selektywnie w wydzielonym pomieszczeniu gospodarczym w budynku oczyszczalni ścieków zabezpieczonym przed dostępem osób trzecich w sposób uniemożliwiający ewentualny wyciek pozostałości po np. detergentach do środowiska Odpady po zebraniu partii wysyłkowej przekazywane są wyłącznie odbiorcom posiadającym właściwe zezwolenia na prowadzenie działalności w zakresie gospodarowania odpadami.</p>
12.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np.	<p>Odpady należy gromadzić w pojemnikach lub workach w wydzielonym pojemniku za budynkiem ubojni. Odpady po zebraniu partii wysyłkowej</p>

		szmaty i ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 (T6)	przekazywane są wyłącznie odbiorcom posiadającym właściwe zezwolenia na prowadzenie działalności w zakresie gospodarowania odpadami.
13.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 (T11)	Odpad postaci zużytych lamp fluorescencyjnych gromadzony jest w opakowaniach producenta w wydzielonej części magazynu technicznego na terenie utwardzonym, zabezpieczone przed niekorzystnymi warunkami atmosferycznymi, dostępem osób trzecich i zwierząt. Do czasu odbioru są one przechowywane w opakowaniach producenta. Odpady, po zebraniu partii wysyłkowej o odpowiedniej wielkości, przekazywane są wyłącznie odbiorcom posiadającym właściwe zezwolenia na prowadzenie działalności w zakresie gospodarowania odpadami. Odpady z miejsc magazynowania na terenie zakładu do miejsc zbierania lub przetwarzania transportowane są środkami własnymi odbiorców odpadów.
14.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione 16 02 09 do 16 02 13 (T15)	Czasowo magazynowany w pojemnikach w pomieszczeniu warsztatu - suchym i zamkniętym, niedostępnym dla osób trzecich. Odpady po zebraniu partii wysyłkowej przekazywane są wyłącznie odbiorcom posiadającym właściwe zezwolenia na prowadzenie działalności w zakresie gospodarowania odpadami.
15.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06 (T9)	Odpad po wytworzeniu czasowo magazynowany kontenerze za budynkiem ubojni. Odpady po zebraniu partii wysyłkowej przekazywane są wyłącznie odbiorcom posiadającym właściwe zezwolenia na prowadzenie działalności w zakresie gospodarowania odpadami.
16.	17 04 07	Mieszanki metali (T16)	Odpad po wytworzeniu magazynowany za budynkiem ubojni. Odpad nie wymaga szczególnych zabezpieczeń w trakcie magazynowania. Odpady po zebraniu partii wysyłkowej przekazywane są wyłącznie odbiorcom posiadającym właściwe zezwolenia na prowadzenie działalności w zakresie gospodarowania odpadami.
17.	19 08 01	Skratki (T1)	Odpad po wytworzeniu magazynowany selektywnie w kontenerze w budynku oczyszczalni ścieków. Odpady po zebraniu partii wysyłkowej przekazywane są wyłącznie odbiorcom posiadającym właściwe zezwolenia na prowadzenie działalności w zakresie

			gospodarowania odpadami.
18.	20 03 03	Odpady z czyszczenia ulic i placów (T8)	Odpad gromadzony w pojemnikach i kontenerach za budynkiem ubojni. Odpady po zebraniu partii wysyłkowej przekazywane są wyłącznie odbiorcom posiadającym właściwe zezwolenia na prowadzenie działalności w zakresie gospodarowania odpadami.

*odpad niebezpieczny

3. Emisja hałasu do środowiska.

3.1. Dopuszczalny poziom hałasu wyrażony równoważnym poziomem dźwięku A, przenikający do środowiska w związku z pracą zakładu na tereny zabudowy mieszkaniowej, zlokalizowanej od strony zachodnio-północnej zakładu nie może przekroczyć:

- w porze dziennej w godzinach 6:00 – 22:00 ≤ 55 dB

- w porze nocnej w godzinach 22:00 – 6:00 ≤ 45 dB

Źródłem hałasu jest praca jedenastu wentylatorów, dwóch agregatów prądotwórczych oraz pojazdy dostarczające żywiec i odbierające produkty gotowe. Zakład jest od strony południowej i zachodniej otoczony gruntami o przeznaczeniu rolniczym a od strony wschodniej i północnej nieruchomości otaczają duże kompleksy leśne. Najbliższe istniejące budynki mieszkalne znajdują się w kierunku zachodnim i północnym w odległościach 500 m (miejscowość Golczewko, kolonia Samlino).

Dominujące i istotne źródła hałasu emitowanego przez ubojnię drobiu w miejscowości Golczewo do środowiska oraz czas pracy tych źródeł przedstawiono w tabeli nr 7.

Tabela nr 7.

Kod źródła hałasu	Nazwa źródła hałasu	Dokument referencyjny	Czas pracy źródła	Równoważny poziom A mocy akustycznej źródło, dB		Środki ograniczające emisję hałasu do środowiska
				dzień	noc	
N1	wentylatory	Nie zidentyfikowany	8760	55	55	Brak
N2	Agregat prądotwórczy	Nie zidentyfikowany	72 (6godz/miesiąc w tym 3 godz w dzień i 3 godz w nocy)	70	70	Brak
N3	Agregat prądotwórczy	Nie zidentyfikowany	72 (6 godz/miesiąc w tym 3 godz w dzień i 3 godz w nocy)	70	70	Brak
N4	Wentylatory dachowe	Nie zidentyfikowany	4000 (zakłada się praca w dzień 7 godz noc 2 godz)	49	49	Brak
N5	Wentylatory boczne	Nie zidentyfikowany	4000 (zakłada się praca w dzień 7 godz noc 2 godz)	55	55	Brak
N6	Wentylatory dachowe	Nie zidentyfikowany	8760	55	55	Brak

4. Warunki poboru wód.

W niniejszej decyzji nie określa się warunków poboru wód podziemnych. Na potrzeby instalacji zakład pobiera wodę z wodociągu komunalnego na podstawie zawartej umowy z Zakładem Usług Publicznych w Golczewie.

5. Warunki odprowadzania ścieków przemysłowych.

Ścieki bytowe i technologiczne (przemysłowe) powstające w procesie produkcji kierowane są do zakładowej oczyszczalni ścieków. Następnie ścieki te są wprowadzane do zbiornika retencji i napowietrzania. Oczyszczone ścieki są odprowadzane do odbiornika poprzez system melioracji szczegółowej. Na trasie przepływu zlokalizowany jest obiekt hydrobataniczny spowalniający przepływ ścieków do głównego odbiornika – jeziora Okonie.

Przed wlotem do rowu melioracyjnego, w studni zbiorczej oczyszczone ścieki przemysłowe łączą się z wodami opadowymi i roztopowymi.

Długość urządzenia wodnego od ujścia do drogi gminnej w rejonie ubojni wynosi 2,21 km.

6. Odprowadzanie wód opadowych.

6.1. Wody opadowe

Wody opadowe z dachów (o powierzchni 9909,63 m²), parkingów, chodników, dróg i placów utwardzonych (łącznie powierzchnia 14729,93 m²) po przejściu przez separator substancji ropopochodnych, kierowane są do pompowni, a następnie do zbiornika retencyjnego wód deszczowych.

Skierowanie ścieków deszczowych do zbiornika będzie miało za zadanie zatrzymanie szczytowych ilości wód opadowych w zbiorniku retencyjnym i w uśrednionych ilościach odprowadzenie do odbiornika (poprzez komorę zbiorczą). Zaprojektowanie zbiornika pozwoli na zoptymalizowanie przepływu hydraulicznego w rowie melioracyjnym. Ilość odprowadzonych wód ze zbiornika jest regulowana zasuwą spustową. Ze zbiornika retencyjnego wody opadowe i roztopowe kierowane są do rurociągu, stanowiącego część sieci melioracji służącej do odprowadzenia wód do jeziora Okonie.

7. Ilość, stan i skład ścieków

7.1. Ilość odprowadzanych ścieków:

7.1.1. Przemysłowe:

$$Q_{\text{śrd}} = 710,00 \text{ m}^3/\text{d}$$

$$Q_{\text{maxh}} = 63,00 \text{ m}^3/\text{h}$$

$$Q_{\text{max r}} = 170000 \text{ m}^3/\text{r}$$

7.1.2 Wody opadowe i roztopowe:

$$Q_{\text{max.d}} = 228,8 \text{ m}^3/\text{d}, \text{ przy } t_d = 15 \text{ min.}$$

$$Q_{\text{śr.d}} = 55,9 \text{ m}^3/\text{d} \text{ (365 dni)}$$

$$Q_{\text{śr.d}} = 117,4 \text{ m}^3/\text{d} \text{ w dniu deszczowym (178 dni/rok)}$$

$$Q_{\text{min. d}} = 10 \text{ m}^3/\text{d} \text{ (uśredniony upust ze zbiornika retencyjnego)}$$

7.2.3 Oczyszczalnia pracować będzie w systemie ciągłym.

7.2. Dopuszczalne wskaźniki zanieczyszczeń w ściekach oczyszczonych nie powinny przekraczać wartości:

7.2.1. Dla ścieków przemysłowych

- BZT ₅	25,0 mg O ₂ / l
- ChZT _{cr}	125,0 mgO ₂ / l
- zawiesina ogólna	35,0 mg / l
- azot ogólny	15,0 mg N/l
- azot amonowy	20,0 mg NNH ₄ / l
- fosfor ogólny	2,0 mg P/l
- odczyn	6,5 - 9 pH
- ekstrakt eterowy	20,0 mg/l
- AOX	0,5 mg Cl/l

7.2.2. Dla wód opadowych i roztopowych:

- węglowodory ropopochodne 15 mg/l
- zawiesina ogólna 100,00 mg/l

7.2.3. W czasie rozruchu oczyszczalni (nowo budowana, stosująca biologiczne metody oczyszczania ścieków), najwyższe dopuszczalne wartości wskaźników zanieczyszczeń podwyższa się w stosunku do wartości podanych maksymalnie o 30 %. W przypadku awarii urządzeń istotnych dla realizacji pozwolenia wodnoprawnego najwyższe dopuszczalne wartości wskaźników zanieczyszczeń podwyższa się w stosunku do wartości podanych maksymalnie do 50 %, przez czas nie dłuższy niż 48 godzin.

8. Wprowadzanie do środowiska substancji lub energii w warunkach eksploatacyjnych odbiegających od normalnych.

Nie przewiduje się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych, w związku z czym nie określa się warunków wprowadzania do środowiska substancji i energii oraz wytwarzania odpadów w takich przypadkach. W trakcie rozruchu i wyłączenia zakładu nie występują emisje różniące się od emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji.

IV.ZAKRES I SPOSÓB MONITOROWANIA PROCESÓW TECHNOLOGICZNYCH, W TYM POMIARU I EWIDENCJONOWANIA WIELKOŚCI EMISJI

1. Monitoring procesów technologicznych i kontrola eksploatacji instalacji.

1.1. Monitoring ubojni należy realizować poprzez:

- rejestrację miesięczną zużycia energii elektrycznej oraz dzienną i miesięczną wody
- rejestrację ilości i wagi ubijanych zwierząt oraz konfekcjonowanego mięsa
- rejestrację dzienną, miesięczną, kwartalną i roczną odprowadzanych ścieków z oczyszczalni (odczyt z przepływomierza elektromagnetycznego (studnia pomiarowa)

- kontrolę jakości ścieków poprzez wykonywanie w cyklu dwumiesięcznym badań – przez laboratorium posiadające akredytację.
- ewidencję wytwarzanych i przekazywanych odpadów
- rejestrację przeglądów eksploatacyjnych urządzeń technicznych zakładu
- pomiary poziomu hałasu

2. Monitoring i ewidencjonowanie emisji substancji do powietrza.

- 2.1. Nie przewiduje się prowadzenia ciągłych bądź okresowych pomiarów emisji gazów i pyłów z kotłowni. Należy prowadzić pośredni monitoring emisji substancji do powietrza, poprzez ewidencjonowanie ilości zużywanego gazu.
- 2.2. Na dwóch emitorach kotłowni służącej na potrzeby technologiczne zakładu, w terminie nie dłuższym niż 4 miesiące od dnia wydania niniejszego pozwolenia, należy zainstalować stanowiska pomiarowe, zgodnie z obowiązującą normą i utrzymywać je w stałej sprawności technicznej, w celu umożliwienia wykonania kontrolnych pomiarów emisji.
- 2.3. Należy sporządzać i wprowadzać do Krajowej bazy raport zawierający stosowne informacje o emisjach, we wskazany sposób oraz w odpowiednim terminie, zgodnie z obowiązującymi przepisami.

3. Ewidencjonowanie wytwarzanych odpadów.

Odpady ewidencjonować ilościowo i jakościowo, zgodnie z przyjętym katalogiem odpadów, z uwzględnieniem miejsca przeznaczenia odpadów, w oparciu o karty ewidencji odpadów, karty przekazania odpadów oraz zbiorcze zestawienie danych o rodzajach i ilości wytwarzanych odpadów, których wzory zawarte są w aktualnie obowiązujących przepisach prawnych.

4. Monitoring i ewidencjonowanie emisji hałasu do środowiska.

Pomiary hałasu w środowisku, pochodzącego od instalacji, prowadzić z częstotliwością, zastosowaniem metodyki referencyjnej i sposobem ich przekazywania określonym organom, zgodnie z obowiązującymi aktami prawnymi.

5. Monitoring odprowadzanych ścieków przemysłowych.

W ramach monitoringu do obowiązków należy:

- 5.1 Prowadzenie pełnej dokumentacji związanej z eksploatacją oczyszczalni ścieków.
- 5.2 Wykonywanie nie mniej niż raz na dwa miesiące próbek w ciągu roku badań ścieków oczyszczonych odpływających z oczyszczalni ścieków.
- 5.3 Prowadzenie okresowych zestawień ilości odpływających z oczyszczalni ścieków (dziennych, miesięcznych, kwartalnych, rocznych).
- 5.4 Przekazywanie do Zachodniopomorskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska sprawozdania rocznego o przekroczeniu obowiązujących wielkości zanieczyszczeń ściekowych.
- 5.5 Utrzymywanie sieci i urządzeń oczyszczających w należyтым stanie technicznym.
- 5.6 Dokonywanie pomiaru ilości ujmowanej wody z ujęcia komunalnego i codzienna rejestracja wskazań wodomierza.
- 5.7 Przekazywanie do Zachodniopomorskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska sprawozdania rocznego o przekroczeniu obowiązujących wielkości zanieczyszczeń ściekowych.

6. Monitoring i ewidencjonowanie odprowadzanych wód opadowych i roztopowych.

W ramach monitoringu do obowiązków należy:

- 6.1 Dokonywanie, co najmniej dwa razy do roku przeglądów eksploatacyjnych wykonanych urządzeń oczyszczających pod kątem ich sprawności technicznej.
- 6.2 Użytkowanie separatora zgodnie z Instrukcją obsługi oraz wykonywanie bieżącej konserwacji w zakresie usuwania odpadów zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa.
- 6.3 Prowadzenie dziennika eksploatacji separatora wraz z rejestrem przeprowadzonych prac.

V. SPOSOBY OSIĄGANIA WYSOKIEGO POZIOMU OCHRONY ŚRODOWISKA JAKO CAŁOŚCI

1. Stosowane metody i techniki ochrony powietrza.

1.1. W zakresie redukcji emisji z procesów spalania paliw:

- stosowanie niskoemisyjnych paliw oraz kotłów o odpowiednio wysokiej sprawności wyposażonych w nowoczesne zespoły sterujące, pozwalające do minimum ograniczyć zapotrzebowanie na paliwo niezbędne do wytworzenia energii cieplnej do celów technologicznych i grzewczych;
- serwisowanie kotłów z odpowiednią częstotliwością przez specjalistyczne podmioty;
- ograniczanie strat ciepła, poprzez właściwą izolację cieplną ścian budynków i otworów okiennych.

1.2. W zakresie redukcji emisji z niezorganizowanych źródeł emisji tj. transportu samochodowego:

- stosowanie sprawnych silników w samochodach dostawczych i ciężarowych, w tym bieżące usuwanie usterek i właściwe serwisowanie, stosowanie katalizatorów w pojazdach;
- efektywne planowanie i harmonogram dostaw i przejazdów samochodów;

2. Metody zapobiegania lub ograniczania ilości wytwarzanych odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko.

2.1. Właściwa selekcja skupowanego żywca, w celu wyboru sztuk zdrowych.

2.2. Właściwe przestrzeganie reżimu technologicznego i weterynaryjnego, poprzez prawidłową organizację pracy oraz stałe szkolenie i nadzór nad pracownikami.

2.3. Ścisłe przestrzeganie zasad selekcji odpadów, by zapewnić ich właściwe zagospodarowanie.

2.4. Suche zbieranie odpadów w trybie ciągłym, wzdłuż linii uboju, przed rozpoczęciem cyklu mycia.

2.5. Kontrola ustawienia tacek na resztki mięsne i odpady.

2.6. Kontrola terminowego opróżniania zawartości kratek ściekowych

2.7. Hermetyzacja zbiorników na odpady poubojowe.

2.8. Maksymalne wykorzystanie surowca, co jednocześnie wpływa na zmniejszenie ilości wytwarzanych odpadów.

2.9. Selektywne magazynowanie odpadów, w miejscach odizolowanych, w sposób wykluczający ujemny wpływ tego procesu na środowisko.

2.10. Zachowanie dopuszczalnego czasu magazynowania odpadów.

2.11. Wdrożenie programu napraw i remontów zapewniającego sprawne działanie sprzętu i urządzeń oraz utrzymanie obiektów w czystości.

2.12. Stała współpraca z odbiorcami odpadów, posiadającymi stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami, w zgodzie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami prawnymi.

2.13. Przy zagospodarowaniu odpadów, o ile jest to możliwe, w pierwszej kolejności preferowanie odzysku materiałów i surowców z odpadów.

2.14. Zapewnienie zgodnego z zasadami ochrony środowiska unieszkodliwiania odpadów,

których nie udało się poddać odzyskowi.

3. Metody zapobiegania lub ograniczania emisji hałasu do środowiska.

- 3.1. Stosowanie sprawnych urządzeń i maszyn oraz prowadzenie ich bieżących przeglądów.
- 3.2. Stosowanie w systemach wentylacyjnych, tłumików akustycznych oraz elastycznych połączeń wentylatorów z kanałami.
- 3.3. Odpowiednie zagospodarowanie terenu działki, w tym właściwie zaprojektowane dojazdy i parkingi, z zastosowaniem nawierzchni tłumiącej hałas.
- 3.4. Wykonanie nasadzeń drzew i krzewów na obszarze oczyszczalni ścieków i na granicy terenu ubojni, które będą spełniały rolę ekranów akustycznych eliminujących rozprzestrzenianie się hałasu, odorów oraz innych zanieczyszczeń powietrza na tereny sąsiednie.

4. Metody ochrony zasobów wodnych i środowiska wodnego przed zanieczyszczeniem.

- 4.1. Wyposażenie obiektu ubojni w szczelne posadzki oraz instalacje odprowadzające ścieki do oczyszczalni ścieków, w celu zabezpieczenia przed przenikaniem wycieków do gruntu.
- 4.2. Minimalizacja ilości zużytej wody i detergentów poprzez unikanie używania węża z wodą, a zastosowanie pistoletów natryskowych z końcówkami automatycznie odcinającymi wypływ wody, dopasowanie czasu trwania cyklu czyszczenia do rozmiaru naczynia, stosowanie środków myjących i dezynfekujących z zachowaniem wszelkich środków ostrożności podanych w kartach charakterystyki preparatu niebezpiecznego, zastosowanie umywalek z zaworami uruchamianymi automatycznie.
- 4.3. Kontrola stanu technicznego dysz natryskowych.
- 4.4. Właściwe przechowywanie środków chemicznych w specjalnych, szczelnych zbiornikach.
- 4.5. Zmniejszenie ilości produkowanych ścieków poprzez ograniczenie do niezbędnego minimum ilości zużywanej wody.
- 4.6. Ograniczenie ilości zanieczyszczeń w produkowanych ściekach poprzez zbieranie odpadów poprodukcyjnych przed rozpoczęciem cyklu czyszczenia.
- 4.7. Stosowanie nowoczesnych maszyn o wysokiej sprawności, energooszczędności, stosunkowo niskim zużyciem wody i małą ilością powstających ścieków (zbieranie krwi poprzez zastosowanie układu odpompowującego krew do odrębnego zbiornika).
- 4.8. Transportowanie wstępnie schłodzonych tuszek do schładzalnika, w którym rolę medium chłodzącego pełni powietrze, gdzie temperatura powietrza wynosi 0-10 °C, a czas przebywania w schładzalniku wynosi do 180 minut. Dzięki tej metodzie następuje zmniejszenie zużycia wody i ograniczenie ilości ścieków oraz stosunkowo mały koszt urządzeń i energii elektrycznej.
- 4.9. Oczyszczanie ścieków przemysłowych w zakładowej wysoko sprawnej innowacyjnej mechaniczno – chemicznej i biologicznej oczyszczalni ścieków w zakresie zanieczyszczeń mechanicznych oraz substancji biogenych – związki azotu i fosforu.
- 4.10. Wyposażenie miejsc narażonych na zanieczyszczenie rozlewami substancji chemicznych w sorbenty lub inne preparaty chemiczne zapewniające ograniczenie ich rozprzestrzeniania oraz umożliwiające ich przechwycenie i neutralizację.
- 4.11. Zachowanie szczelnego utwardzenia dróg dojazdowych i placów manewrowych oraz kontrola szczelności kanalizacji deszczowej.
- 4.12. Efektywne oczyszczanie wód deszczowych i opadowych w separatorze koalescencyjnym wyposażonym w komorę szlamową, w zakresie zanieczyszczeń mechanicznych i substancji ropopochodnych.
- 4.13. W przypadku ewentualnych rozlewów olejowych do gruntu, wyciek należy zabezpieczyć przed rozprzestrzenianiem się, a następnie usunąć za pomocą sorbentu zabezpieczając glebę przed skażeniem.

VI. SPOSOBY OGRANICZANIA ODDZIAŁYWAŃ TRANSGRANICZNYCH NA ŚRODOWISKO

Z uwagi na lokalizację, sposób funkcjonowania oraz stosowaną technologię, przedmiotowa instalacja nie powoduje transgranicznego przemieszczania się substancji i energii wprowadzanych do środowiska.

VII. SPOSOBY ZAPOBIEGANIA WYSTĘPOWANIU I OGRANICZANIA SKUTKÓW AWARII ORAZ WYMÓG INFORMOWANIA O WYSTĄPIENIU AWARII

1. Stosowane w ubojni „MADAMA” Sp. z o.o. w Golczewie technologie mogą być potencjalnym źródłem lokalnych zagrożeń, jednak nie kwalifikują się one do nadzwyczajnych zagrożeń środowiska. Umiejętne kierowanie pracownikami Zakładu w celu osiągnięcia pełnej sprawności linii produkcyjnych, należyta dbałość o stan techniczny wszystkich maszyn i urządzeń zakładu, przeprowadzanie kontroli technicznych i serwisowania zgodnie z instrukcjami obsługi sprzętu, maszyn i urządzeń, a także przeszkolenie personelu w zakresie obsługi urządzeń na poszczególnych stanowiskach pracy oraz okresowe szkolenia pracowników w zakresie BHP i procedur postępowania z określonymi środkami chemicznymi, należą do stosowanych w zakładzie sposobów zapobiegania występowaniu awarii.
2. W przypadku awarii układu odpompowującego krew z procesu wykrwawiania, w celu uniknięcia przedostania się krwi do ścieków, należy niezwłocznie usunąć usterkę.
3. W przypadku wystąpienia awarii lub zatrzymania urządzeń oczyszczalni ścieków należy postępować zgodnie z instrukcją obsługi i eksploatacji oczyszczalni
 - a) Zatrzymanie produkcji z powodów awaryjnych (usterki techniczne urządzeń technologicznych) nie będzie miało istotnego wpływu na pracę chemicznej i biologicznej oczyszczalni ścieków przemysłowych. Zatrzymanie dopływu ścieków na oczyszczalnię nawet w dłuższym okresie, nie spowoduje poważnych zakłóceń technologicznych w procesie oczyszczania. Dobrze przeszkolona załoga doprowadzi obiekt do optymalnej pracy.
 - b) W przypadku jakiegokolwiek awarii oczyszczalni ścieków, która uniemożliwiłaby efektywne oczyszczanie ścieków, w możliwie krótkim czasie należy przerwać ubój drobiu. Jako zasadę przewiduje się, że ścieki źle oczyszczone lub oczyszczone w stopniu niewystarczającym nie mogą być odprowadzane do odbiornika. Przed powtórным uruchomieniem produkcji w zakładzie, objekty oczyszczalni powinny być przygotowane do pracy zapewniającej pełną efektywność oczyszczania.
 - c) Przy prawidłowej eksploatacji urządzeń nie wystąpią stany awaryjne ani zatrzymanie. Separator ze względu na brak elementów ruchomych jest urządzeniem bezawaryjnym.
4. Awaryjny wyciek amoniaku kontrolowany jest poprzez pełną automatyzację pracy instalacji chłodniczej wraz z kompletnym monitoringiem. Instalacja wyposażona jest w system wykrywania amoniaku przez czujniki detekcji (sygnalizacja akustyczna i wizualna) zamontowane w maszynowni chłodniczej. System sterowania odcina dopływ czynnika chłodzącego do uszkodzonego segmentu. W przypadku każdego niewielkiego przecieku obsługa techniczna maszynowni usuwa awarię oraz likwiduje resztki amoniaku - zgodnie z Kartą wyrobu i planem postępowania w przypadku awarii instalacji. Zakład posiada opracowaną instrukcję postępowania w przypadku awarii oraz wyznaczone osoby do udziału w akcji ratowniczej. W przypadku dużego wycieku instrukcja alarmowa określa sposób zabezpieczenia awarii oraz powiadomienie Kierownika Zakładu, Właściciela, Straż Pożarną i Policję.

5. W przypadku ewentualnych rozlewów substancji chemicznych (w tym środków myjących dezynfekujących, substancji ropopochodnych) wyciek należy usunąć za pomocą sorbentu, zgodnie z przeszkoleniem BHP i procedurą stosowania określonych środków chemicznych, zapewniającym ograniczenie ich rozprzestrzeniania się oraz umożliwiającego ich przechwycenie i neutralizację.
6. Awarie, które mogą spowodować emisje zanieczyszczeń w zakresie przekraczającym określone normy związane z pracą zakładu, winny być zgłaszane przez eksploatatora instalacji:
 - Właścicielom ubojni „MADAMA” Sp. z o.o.
 - Zachodniopomorskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska z siedzibą w Szczecinie
 - Komendantowi Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Kamieniu Pomorskim
 - Staroście Kamieńskiemu.

VIII. SPOSOBY POSTĘPOWANIA W PRZYPADKU ZAKOŃCZENIA EKSPLOATACJI INSTALACJI

W okresie obowiązywania niniejszego pozwolenia nie przewiduje się zakończenia eksploatacji instalacji. Zarząd firmy zamierza dokonywać dalszych modernizacji instalacji oraz realizować inwestycje proekologiczne celem lepszego przygotowania się do zdobycia dalszych części rynku. W przypadku zakończenia działalności wszystkie obiekty i urządzenia Instalacji powinny być zlikwidowane zgodnie z wymaganiami wynikającymi z przepisów ustawy Prawo budowlane, Prawo ochrony środowiska, Prawo wodne, ustawy o odpadach oraz warunkach BHP. Projekt rozbiórki powinien uwzględniać rewitalizację terenu po zlikwidowaniu Instalacji.

IX. SPOSOBY ZAPEWNIENIA EFEKTYWNEGO WYKORZYSTANIA ENERGII

1. Właściwy dobór urządzeń elektrycznych do aktualnych potrzeb oraz zastępowanie urządzeń o niskiej sprawności energetycznej urządzeniami wysokosprawnymi o niskim zapotrzebowaniu na energię elektryczną.
2. Właściwy dobór mocy elektrycznej do prawidłowej eksploatacji urządzeń oraz racjonalna gospodarka paliwami w kotłowni.
3. Planowanie i prowadzenie działalności w sposób ograniczający zużycie energii w tym:
 - a) odzysk ciepła z instalacji chłodniczych do produkcji ciepłej wody
 - b) prowadzenie uboju z optymalnym wykorzystaniem wydajności instalacji
4. Zastosowanie elektronicznego sterowania w chłodniach.
5. Prowadzenie systematycznej konserwacji maszyn oraz systemu chłodniczego.
6. Prowadzenie efektywnego zarządzania energią – optymalizacja i monitoring.

X. SPEŁNIENIE NAJLEPSZEJ DOSTĘPNEJ TECHNIKI

W wyniku analizy załączonej do wniosku dokumentacji instalacji do uboju drobiu o zdolności przetwarzania 176 ton na dobę stwierdza się, że przy zachowaniu warunków niniejszego pozwolenia, instalacja spełnia wymagania wynikające z najlepszej dostępnej techniki w zakresie oddziaływania na poszczególne elementy środowiska. Działalność Zakładu nie powoduje ponadnormatywnego oddziaływania na środowisko jako całość.

XI. INNE ZOBOWIĄZANIA

Zobowiązuje się Stronę do:

1. Wykonania w terminie nie dłuższym niż 4 miesiące od dnia wydania niniejszego pozwolenia aktualnych pomiarów hałasu w środowisku, zarówno w porze dziennej, jak i w porze nocnej, przy najbliższej zabudowie mieszkaniowej (dwa punkty pomiarowe).
2. Przedkładania Staroście Kamieńskiemu, raz na dwa lata, wyników pomiarów w zakresie hałasu, do których zobowiązano Stronę w niniejszym pozwoleniu, wraz z ich analizą i interpretacją.
3. Informowania na bieżąco Organu wydającego pozwolenie o planowanych zmianach funkcjonowania instalacji objętej niniejszym pozwoleniem.
4. Dostosowania istniejącego urządzenia wodnego (rurociągi, rowy) do parametrów umożliwiających swobodne i prawidłowe odprowadzanie oczyszczonych ścieków przemysłowych oraz wód opadowych i roztopowych z ubojni drobiu w m. Golczewo.
5. Partycypacji w kosztach konserwacji urządzenia wodnego na całej długości, na odcinku od miejsca zrzutu ścieków z oczyszczalni ścieków do miejsca wprowadzania oczyszczonych ścieków do Jeziora Okonie, proporcjonalnie do odnoszonych korzyści przez poszczególne podmioty gospodarcze oraz prowadzenia bieżącego nadzoru nad utrzymaniem sprawności technicznej urządzeń wodnych po uruchomieniu oczyszczalni ścieków.
6. Wykonania nasadzeń drzew i krzewów na obszarze oczyszczalni ścieków i na granicy terenu ubojni, które będą spełniały rolę ekranów akustycznych eliminujących rozprzestrzenianie się hałasu, odorów oraz innych zanieczyszczeń powietrza na tereny sąsiednie.

XII. Wnioskodawca odpowiedzialny jest za ewentualne szkody wynikłe z nieprawidłowego wykonania orzeczeń niniejszej decyzji.

XIII. Ustalam termin ważności niniejszego pozwolenia na okres 10 lat od daty wydania niniejszej decyzji, tj. do dnia 4 marca 2024 roku.

UZASADNIENIE

„MADAMA” Spółka z o.o. z siedzibą: ul. Podmiejska 3, 73 – 110 Stargard Szczeciński (NIP: 6612236895, REGON: 260056980, KRS: 0000244231) wystąpiła z wnioskiem z dnia 14.10.2013 r. (data wpływu do urzędu: 16.10.2013 r.) o udzielenie pozwolenia zintegrowanego instalacji do uboju drobiu w Zakładzie Ubojni Drobiu w Golczewie zlokalizowanej na terenie działki ewidencyjnej nr 589 położonej w obr. 1 m. Golczewo, gm. Golczewo, powiat kamieński, województwo zachodniopomorskie. Do pisma załączono opracowanie pt. „Wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla Ubojni drobiu w Golczewie firmy „MADAMA” Sp. z o.o.” opracowane przez Pana Krzysztofa Zarubiaka w dacie: 2013 rok.

Wstępna analiza wniosku wykazała, iż na podstawie *rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2002 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz.U. z 2002 r. Nr 122, póź. 1055)*, przedmiotowa instalacja zalicza się do mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska, jako całości – zgodnie z ust. 6 pkt 4 załącznika do rozporządzenia, tj. instalacja do uboju zwierząt o zdolności przetwarzania ponad 50 ton masy ubojowej na dobę.

Wobec tego dla instalacji tej stosownie do zapisów art. 201 ust 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (t.j.: Dz.U. z 2013 r. poz.1232 z późn. zm.), wymagane jest uzyskanie pozwolenia zintegrowanego.

W dniu 04.11.2013 r. oraz 07.11.2013 r. pismem znak: Boś. 6122.1.2013.AK.KK Stroną została wezwana do złożenia uzupełnienia przedłożonej dokumentacji w zakresie niezbędnym do rozstrzygnięcia sprawy. W odpowiedzi na wymienione wezwania Wnioskodawca przedłożył w dniu 14.11.2013 r. oraz w dniu 18.11.2013 r. stosowne uzupełnienia, a także przedłożył „Aneks” wraz z erratą do „Wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla Ubojni Drobiu w Golczewie firmy „MADAMA” Sp z o.o.” Wraz z uzupełnieniem wniosku dołączono dowód uiszczenia opłaty rejestracyjnej, wymaganej art. 210 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (t.j.: Dz.U. z 2013 r. poz.1232 z późn. zm.), obliczonej na podstawie *rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2002 r. w sprawie wysokości opłat rejestracyjnych (Dz.U. z 2001 r. Nr 190, poz. 1591)*.

Wnioskodawca posiada do przedmiotowej instalacji wymagany tytuł prawny, w związku z czym jest uprawniony do występowania o wydanie takiego pozwolenia. Przedstawiony wniosek spełnia wymagania określone w artykule 208 ustawy *Prawo ochrony środowiska*.

Tutejszy Urząd, pismem z dnia 27.11.2013 r. znak: Boś. 6122.1.2013.AK.KK, zgodnie z art. 209 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (t.j.: Dz.U. z 2013 roku, poz. 1232 z późn. zm.), przekazał Ministrowi Środowiska kopię wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego wraz ze sposobem wyliczenia opłaty rejestracyjnej oraz z jego zapisem w wersji elektronicznej na informatycznym nośniku danych. Starosta Kamiński pismem z dnia 03.02.2014 r. znak: Boś.6122.1.2013.AK.KK zawiadomił Wnioskodawcę o wszczęciu postępowania w sprawie przedłożonego wniosku. Zgodnie z art. 218 ustawy *Prawo ochrony środowiska* zapewniono udział społeczeństwa w postępowaniu o wydanie niniejszego pozwolenia. Obwieszczeniem z dnia 03.02.2014 r. znak: Boś. 6122.1.2013.AK.KK podano do publicznej wiadomości informację o wszczętym postępowaniu na wniosek firmy „MADAMA” Sp. z o.o. z siedzibą: ul. Podmiejska 3, 72 – 110 Stargard Szczeciński dla Ubojni Drobiu w Golczewie, w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do uboju zwierząt o zdolności przetwarzania ponad 50 ton masy ubojowej na dobę oraz o możliwości składania uwag i wniosków, w terminie 21 dni, w Wydziale Budownictwa, Ochrony Środowiska, Rolnictwa i Leśnictwa Starostwa Powiatowego w Kamieniu Pomorskim. Obwieszczenie, o którym mowa, zostało zamieszczone na stronie internetowej Urzędu oraz na tablicy ogłoszeń Starostwa, a także Urzędu Miejskiego w Golczewie. W terminie 21 dni od obwieszczenia nie wpłynęły żadne uwagi i wnioski dotyczące sprawy.

Udzielając niniejszego pozwolenia Organ przeanalizował przedstawione we wniosku informacje dotyczące działalności prowadzonej przez ubojnię drobiu w Golczewie firmy „MADAMA” Sp. z o.o. procesy technologiczne zakładu, w tym metody ochrony poszczególnych komponentów środowiska oraz techniki ochrony środowiska jako całości, polegające na doborze technologii bezpiecznych dla środowiska, efektywnej gospodarce materiałowo-surowcowej, energetycznej oraz zabezpieczeniu środowiska przed skutkami awarii.

„MADAMA” Sp. z o.o. – Ubojnia Drobiu w Golczewie prowadzi działalność w zakresie uboju drobiu i konfekcjonowania tuszek drobiowych. Surowcami do produkcji są kurczęta typu brojler. Maksymalna zdolność przetwarzania instalacji wynosi 176 ton masy ubojowej na dobę. Proces produkcyjny odbywa się w budynku podzielonym funkcjonalnie na część brudną i czystą. W części brudnej prowadzone jest przyjęcie kurcząt i ubój, natomiast w części czystej wszystkie następne etapy procesu produkcyjnego.

Zakład wraz z zakładową oczyszczalnią ścieków oraz obiektem hydrobotanicznym został zaprojektowany i wybudowany od podstaw i oddany do użytkowania w 2013 roku. Obiekt posiada nową instalację do uboju. W zakładzie stosuje się nowoczesne technologie, nie odbiegające od standardów europejskich. Urządzenia, maszyny i instalacje zapewniają efektywne wykorzystanie energii, racjonalne zużycie wody, surowców oraz materiałów i paliw.

Na analizowany zakład składa się głównie budynek ubojni z częścią administracyjną, portiernią, placami manewrowymi, oczyszczalnią ścieków wraz z obiektem hydrobotanicznym. Teren działki jest ogrodzony, uporządkowany organizacyjnie i technicznie. Według schematu technologicznego w uboju drobiu zachodzą następujące procesy: przyjęcie żywca, wypakowywanie ze skrzynek i zawieszanie, ogłuszanie, podcinanie głowy i wykrwawianie, oparzenie, skubanie, urywanie głów, odcinanie łap, przewieszanie tuszek, stekowanie, rozcinanie powłok brzusznych, patroszenie, separacja serc, separacja żołądków, usunięcie wola, mycie tuszek, schładzanie wodne, schładzanie owiewowe, sortowanie, ważenie, pakowanie tuszek, konfekcjonowanie mięsa, oraz magazynowanie chłodnicze.

Instalacja zaopatrywana będzie w wodę z wodociągu komunalnego. Woda wodociągowa zużywana będzie do celów technologicznych oraz na cele socjalno – bytowe. Proces technologiczny wymaga zapotrzebowania w wodę do produkcji pary technologicznej. Ścieki socjalno-bytowe powstają z tytułu zatrudnienia pracowników i utrzymania czystości w pomieszczeniach biurowych, socjalnych oraz we wszystkich budynkach produkcyjnych.

Ścieki technologiczne powstają w procesie produkcyjnym, mycia instalacji oraz w trakcie procesów pomocniczych.

Ścieki przemysłowe (bytowe i technologiczne) powstające w procesie produkcji kierowane są do zakładowej oczyszczalni ścieków.

Ścieki opadowe i roztopowe z terenu wytwórni pochodzą z powierzchni dachów, parkingów, chodników, dróg i placów utwardzonych. Po przejściu przez separator substancji ropopochodnych, kierowane są do przepompowni i dalej do zbiornika wód deszczowych (zbiornik retencyjny). Następnie ścieki kierowane są poprzez wspólny kolektor Ø 600 mm ścieków oczyszczonych do rurociągu stanowiącego część sieci melioracji służącej do odprowadzenia wód z terenów Samlina i Golczewa. Końcowym odbiornikiem jest Jezioro Okonie.

Zgodnie z art. 203 ust 3 Prawa ochrony środowiska na wniosek prowadzącego instalację w niniejszym pozwoleniu objęto instalację niewymagającą pozwolenia zintegrowanego (pozwolenie na odprowadzanie ścieków - wód opadowych i roztopowych, z terenów Zakładu). Instalacja położona jest na terenie tego samego zakładu, co instalacja wymagająca pozwolenia zintegrowanego.

Ścieki przemysłowe (oczyszczone) opuszczające zakładową oczyszczalnię są kierowane do obiektu hydrobotanicznego w celu napowietrzenia i spowolnienia prędkości wypływu. Przepływ przez w/w obiekt trwa ponad 30 godzin. Oczyszczone ścieki bytowe i technologiczne (ścieki przemysłowe) wpływają do kanalizacji deszczowej. Mieszana ta kierowana jest, poprzez wspólny kolektor Ø 600 mm ścieków oczyszczonych, do rurociągu odprowadzającego wody do Jeziora Okonie.

W związku z koniecznością dostosowania istniejącego urządzenia wodnego do parametrów umożliwiających swobodne i prawidłowe odprowadzanie oczyszczonych ścieków przemysłowych oraz wód opadowych i roztopowych z Ubojni Drobiu w Golczewie zobowiązano Spółkę do partycypacji w kosztach konserwacji urządzenia wodnego na całej długości, na odcinku od miejsca zrzutu ścieków z oczyszczalni ścieków do miejsca wprowadzania oczyszczonych ścieków do Jeziora Okonie, proporcjonalnie do odnoszonych korzyści przez Spółkę i inne podmioty gospodarcze oraz prowadzenia bieżącego nadzoru nad

utrzymaniem sprawności technicznej urządzeń wodnych po uruchomieniu oczyszczalni ścieków.

Analizowana instalacja jest źródłem zorganizowanej emisji do powietrza z procesu spalania gazu propan - butan w kotłowni, która pracuje na potrzeby technologiczne oraz socjalne. Instalacja ta współpracuje z zespołem pomp tłoczących wodę do czterech obiegów wskazanych w niniejszym pozwoleniu m.in. na potrzeby podgrzania wody technologicznej o temperaturze 90/70 °C dostarczanej do oparzalnika zanurzeniowego, w którym odbywa się proces oparzania drobiu. W skład kotłowni wchodzi dwa kotły o mocy 0,600 kW każdy. Spaliny odprowadzane są dwoma emitorami Es₁, Es₂. Natomiast głównym źródłem niezorganizowanej emisji do powietrza jest transport samochodowy na terenie zakładu.

Przedmiotowa instalacja spalania paliw nie jest objęta standardami emisyjnymi z uwagi na nominalną moc cieplną poszczególnych źródeł.

Z uwagi na fakt, iż kotły zainstalowane w kotłowni nie są „instalacją spalania paliw” w myśl § 2 ust. 1 *rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2008 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz.U. z 2008 r. Nr 206, poz. 1291)*, nie ma obowiązku prowadzenia ciągłych ani okresowych pomiarów wielkości emisji dla tych źródeł. W celu umożliwienia przeprowadzenia pomiarów kontrolnych, zobowiązano Stronę w terminie nie dłuższym niż 4 miesiące od dnia wydania pozwolenia do wykonania stanowisk pomiarowych na dwóch emitorach kotłowni służącej na potrzeby technologiczne Zakładu i utrzymywania ich w należyтым stanie technicznym. Ponadto, jako pośredni monitoring emisji substancji do powietrza, zalecono ewidencjonowanie ilości zużytego gazu w Zakładzie. Strona winna dokonywać sprawozdawczości zgodnie z art. 7 ust. 1 ustawy z dnia 17 lipca 2009 r. o systemie zarządzania emisjami gazów cieplarnianych i innych substancji (Dz.U. Nr 130, poz. 1070, z późn. zm.), w myśl którego zobowiązana jest do sporządzania i wprowadzania do Krajowej bazy, w terminie do końca lutego każdego roku, stosownego raportu, dotyczącego poprzedniego roku kalendarzowego. Zgodnie z art. 284 i 285 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. – Prawo ochrony środowiska (t.j.: Dz.U. z 2013 r. poz.1232 z późn. zm.) podmiot korzystający ze środowiska zobowiązany jest ustalać we własnym zakresie wysokość należnej opłaty za korzystanie ze środowiska i wносить ją na rachunek Zachodniopomorskiego Urzędu Marszałkowskiego w terminie: za dany rok kalendarzowy do dnia 31 marca następnego roku.

Z analizy stanu gospodarki odpadami w zakładzie wynika, że w ramach eksploatacji instalacji przewidziane do wytworzenia będą głównie odpady inne niż niebezpieczne w ilości 32993,78 Mg/rok oraz odpady niebezpieczne w ilości: 4,77 Mg/rok. Głównym strumieniem wytwarzanych odpadów innych niż niebezpieczne są produkty uboczne pochodzenia zwierzęcego kategorii III z procesu wykrwawiania, skubania, wytrzewiania i doczyszczania tuszek oraz ich części.

Stosownie do treści art. 2 pkt 1. *ustawy z dnia 14 grudnia 2012 roku o odpadach (D. U. z 2013 roku, poz. 21)*, w pozwoleniu nie ujęto zwłok zwierząt, które poniosły śmierć w inny sposób niż przez ubój, w tym zwierząt uśmierconych w celu wyeliminowania chorób epizootycznych, i które są unieszkodliwiane zgodnie z rozporządzeniem *Parlamentu i Rady (WE) nr 1069/2009 z dnia 21 października 2009 r. określającym przepisy sanitarne dotyczące produktów pochodzenia zwierzęcego, nieprzeznaczonych do spożycia przez ludzi, i uchylającym rozporządzenie (WE) nr 1774/2002 (rozporządzenie o produktach ubocznych pochodzenia zwierzęcego)*.

Zaproponowane we wniosku sposoby postępowania z odpadami są zgodne z planami gospodarki odpadami, nie naruszają zasad określonych w *ustawie z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2013 r. poz.21)* w rozdziale „Zasady ogólne gospodarki odpadami” oraz w cyt. wyżej *rozporządzeniu (WE) Nr 1069/2009 i rozporządzeniu Komisji (UE) Nr 142/2011 z dnia 25 lutego 2011 r. w sprawie wykonania rozporządzenia Parlamentu*

Europejskiego i Rady (WE) nr 1069/2009 określającego przepisy sanitarne dotyczące produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego, nieprzeznaczonych do spożycia przez ludzi, oraz w sprawie wykonania dyrektywy Rady 97/78/WE w odniesieniu do niektórych próbek i przedmiotów zwolnionych z kontroli weterynaryjnych na granicach w myśl tej dyrektywy (Dz. U. UE.L.2011.54.1.).

Magazynowanie odpadów prowadzone będzie bez zagrożenia życia i zdrowia ludzi, tj. w zamkniętych i opisanych pojemnikach, umieszczonych w wydzielonych pomieszczeniach ubojni, bądź za ubojnią, które nie mają kontaktu z innymi działami produkcyjnymi. Drogi przepływu odpadów nie będą krzyżowały się z drogami przepływu mięsa.

Odpady będą przekazywane uprawnionym odbiorcom do zagospodarowania. W pierwszej kolejności, i o ile będzie to technicznie i prawnie możliwe, przekazywane będą do przetworzenia w procesie odzysku R3 lub R10 lub w procesie unieszkodliwiania D 9 i D 5, wg załącznika Nr 1 i Nr 2 ustawy o odpadach. Transport odpadów do miejsc zagospodarowania prowadzony będzie przez uprawnioną firmę posiadającą stosowne uprawnienia w tym zakresie.

Zakład na podstawie art. 66 ust. 1 i art. 75 ust. 1 ww. *ustawy o odpadach*, jest zobligowany do prowadzenia ewidencji ilości i rodzajów wytwarzanych odpadów, z uwzględnieniem sposobu gospodarowania nimi oraz dokonywania sprawozdawczości w tym zakresie. Obowiązującym aktem prawnym zawierającym wzory kart ewidencji odpadu i kart przekazania odpadów jest *rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 8 grudnia 2010 r. w sprawie wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów (Dz. U. z 2010 r. Nr 249, poz. 1673)* natomiast wzory dla sprawozdawczości w zakresie odpadów określa *rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 8 grudnia 2010 r. (Dz. U. z 2010 r. Nr 249, poz. 1674) w sprawie zakresu informacji oraz wzorów formularzy służących do sporządzania i przekazywania zbiorczych zestawień danych*. Zbiorcze zestawienie danych na temat wytwarzanych odpadów należy przekazywać raz w roku Marszałkowi Województwa Zachodniopomorskiego, do końca pierwszego kwartału za poprzedni rok kalendarzowy.

Nowoczesność zakładu, wypracowana organizacja pracy oraz stosowanie reżimu higienicznego przy transporcie drobiu, przy wywozie odpadów, myciu i dezynfekcji urządzeń podczyszczających i gromadzących odpady, skutecznie ograniczają uciążliwości zapachowe związane z prowadzeniem uboju i ograniczają ich wpływ na tereny przyległe.

Źródłem emisji hałasu do środowiska z terenu Ubojni Drobiu w Golczewie są: zespół agregatów chłodniczych, zespół wentylatorów dachowych oraz transport samochodowy.

W porze dnia klimat akustyczny wokół Zakładu kształtowany jest przez wszystkie źródła pracujące na terenie ubojni, natomiast w porze nocy pracują agregaty chłodnicze oraz sporadycznie prowadzona jest dostawa żywca, co wiąże się z emisją hałasu pochodzącą z ruchu pojazdów. Rolę ekranu przed przenikaniem hałasu na tereny sąsiednie pełni lity płot betonowy otaczający część terenu zakładu, dodatkowym ekranem ma być zieleń izolacyjna.

Zobowiązano Zakład do wykonania nasadzeń drzew i krzewów na obszarze oczyszczalni ścieków i na granicy terenu ubojni, które będą spełniały rolę ekranów akustycznych eliminujących rozprzestrzenianie się hałasu, odorów oraz innych zanieczyszczeń powietrza na tereny sąsiednie.

Z analizy dokonanej we wniosku wynika, że w bezpośrednim sąsiedztwie ubojni nie występują tereny, wskazane w art. 113 ust. 2 pkt 1 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, które ze względu na przeznaczenie podlegają ochronie akustycznej. Zakład otaczają grunty rolne o przeznaczeniu rolniczym, a najbliższe budynki mieszkalne znajdują się w odległości min. 500 m od ubojni. Zobowiązano Zakład w terminie do nie dłuższym niż 4 miesiące od dnia wydania niniejszego pozwolenia do przeprowadzenia aktualnych pomiarów hałasu w środowisku zarówno w porze dziennej, jak i w porze nocnej.

Zgodnie z aktualnymi przepisami „MADAMA” Sp. z o.o. prowadząca Ubojnię Drobiu w Golczewie jest obowiązana do wykonywania okresowych pomiarów hałasu w środowisku, pochodzącego od instalacji i urządzeń, raz na dwa lata. Wymagania w zakresie częstotliwości oraz metodyki referencyjnej wykonywania pomiarów hałasu w środowisku określa obecnie *rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2008 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz.U. z 2008 r. Nr 206, poz. 1291)*. Ponadto, na Stronie ciąży obowiązek przekazywania wyników pomiarów, o których mowa wyżej, właściwym organom ochrony środowiska zgodnie

z wymaganiami określonymi aktualnie w *rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 19 listopada 2008 r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia i innych danych oraz terminów i sposobów ich prezentacji (Dz.U. z 2008 r. Nr 215, poz. 1366)*.

Analizowana Ubojnia Drobiu w Golczewie firmy „MADAMA” Sp. z o.o. nie podlega obowiązkowi opracowania programu zapobiegania poważnym awariom przemysłowym dla zakładu o zwiększonym lub o dużym ryzyku w rozumieniu art. 248 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, wobec czego w niniejszym pozwoleniu wskazano sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii oraz wymóg informowania o wystąpieniu awarii.

Na podstawie informacji zawartych w przedłożonym wniosku, analizując rozwiązania techniczne, technologiczne i organizacyjne stosowane przez prowadzącego przedmiotową instalację, uznano, że instalacja do uboju drobiu „MADAMA” Sp. z o.o. spełnia wymagania dla najlepszych dostępnych technik w oparciu o wyszczególnione w niniejszym pozwoleniu przepisy prawne i dokumenty referencyjne. Ubojnia jest także przygotowana organizacyjnie i technicznie do wdrażania nowych technologii dla redukcji oddziaływania na środowisko.

Z uwagi na brak oddziaływania transgranicznego przedmiotowej Instalacji na środowisko nie określono sposobów ograniczania tych oddziaływań na podstawie art. 211 ust. 2 pkt 3 ustawy *Prawo ochrony środowiska*. Przed wydaniem niniejszego pozwolenia stosownie do zapisów art. 10 §1 Kpa umożliwiono Stronie zapoznanie się ze zgromadzonym materiałem oraz udostępniono projekt niniejszej decyzji celem przeanalizowania. Strona po zapoznaniu się z projektem decyzji wniosła uwagi w formie elektronicznej, które w większości zostały uwzględnione, gdyż nie zmieniały one merytorycznej treści decyzji.

Biorąc powyższe pod uwagę orzeczono jak w sentencji decyzji.

Pouczenie

Od decyzji niniejszej przysługuje Stronie odwołanie do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Szczecinie, za pośrednictwem Starosty Kamieńskiego, w terminie 14 dni od dnia jej doręczenia.

- *Stosownie do treści art. 216 ustawy Prawo ochrony środowiska, Starosta, co najmniej raz na 5 lat będzie dokonywał analizy wydanego pozwolenia zintegrowanego.*
- *Zgodnie z art. 194 i 195 cytowanej ustawy pozwolenie zintegrowane może zostać cofnięte lub ograniczone bez odszkodowania m.in. jeżeli instalacja nie jest należycie eksploatowana, przez co stwarza zagrożenie pogorszenia stanu środowiska w znacznych rozmiarach lub zagrożenie życia lub zdrowia ludzi, eksploatacja instalacji jest prowadzona z naruszeniem warunków pozwolenia i innych przepisów ustawy Prawo ochrony środowiska lub ustawy o odpadach, lub jeżeli przepisy dotyczące ochrony*

środowiska zmieniły się w stopniu uniemożliwiającym emisję na warunkach określonych w pozwoleniu.

- Odpowiedzialność za szkody wyrządzone oddziaływaniem na środowisko nie wyłącza okoliczność, że działalność będącą przyczyną powstania szkód jest prowadzona na podstawie decyzji i w jej granicach – art. 325 ustawy Prawo ochrony środowiska.
- Zgodnie z art. 284 i 285 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. – Prawo ochrony środowiska (t.j.: Dz.U. z 2013 r. poz.1232 z późn. zm.) podmiot korzystający ze środowiska zobowiązany jest ustalać we własnym zakresie wysokość należnej opłaty za korzystanie ze środowiska i wносить ją na rachunek Zachodniopomorskiego Urzędu Marszałkowskiego w terminie: za dany rok kalendarzowy do dnia 31 marca następnego roku.



Załączniki:

1. Miejsca magazynowania: odpadów; miejsca emitorów, wentylatorów
2. Miejsca magazynowania odpadów wewnątrz budynku

Z up. Starosty
Tadeusz Kawczak
Naczelnik Wydziału Doradztwa,
Ochrony Środowiska, Rybnictwa i Leśnictwa

Otrzymują:

1. „MADAMA” Sp. z o.o.
ul. Podmiejska 3, 73 – 110 Stargard Szczeciński
2. Boś a/a

Do wiadomości:

1. Marszałek Województwa Zachodniopomorskiego
Biuro ds. Opłat Środowiskowych i Gospodarki Odpadami
ul. Korsarzy 34, 70 – 540 Szczecin
2. Zachodniopomorski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska
ul. Wały Chrobrego 4, 70 – 502 Szczecin
3. Burmistrz Golczewa
ul. Zwycięstwa 23, 72 – 410 Golczewo
4. Minister Środowiska
ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa (+ wersja elektroniczna)

otrzymano dnia 5.03.2014
Z up. Bogusław Juleta

Wnieśli opłatę skarbową w wysokości 1011 zł, w dniu 16.10.2014 roku
bezpłatowo na rachunek skarbowy organu podatkowego - numer
44 1240 9868 111 000 4000 0000
pobliższą gotówką w kasie organu podatkowego numer
pobliższym

Inspektor
K. Kinnel
Katarzyna Karłut
podpis osoby dokonującej
skontrolę, imię i nazwisko
stanowisko służbowe /

punkt poboru prób

T12

T13

T1

T18

T6

T5

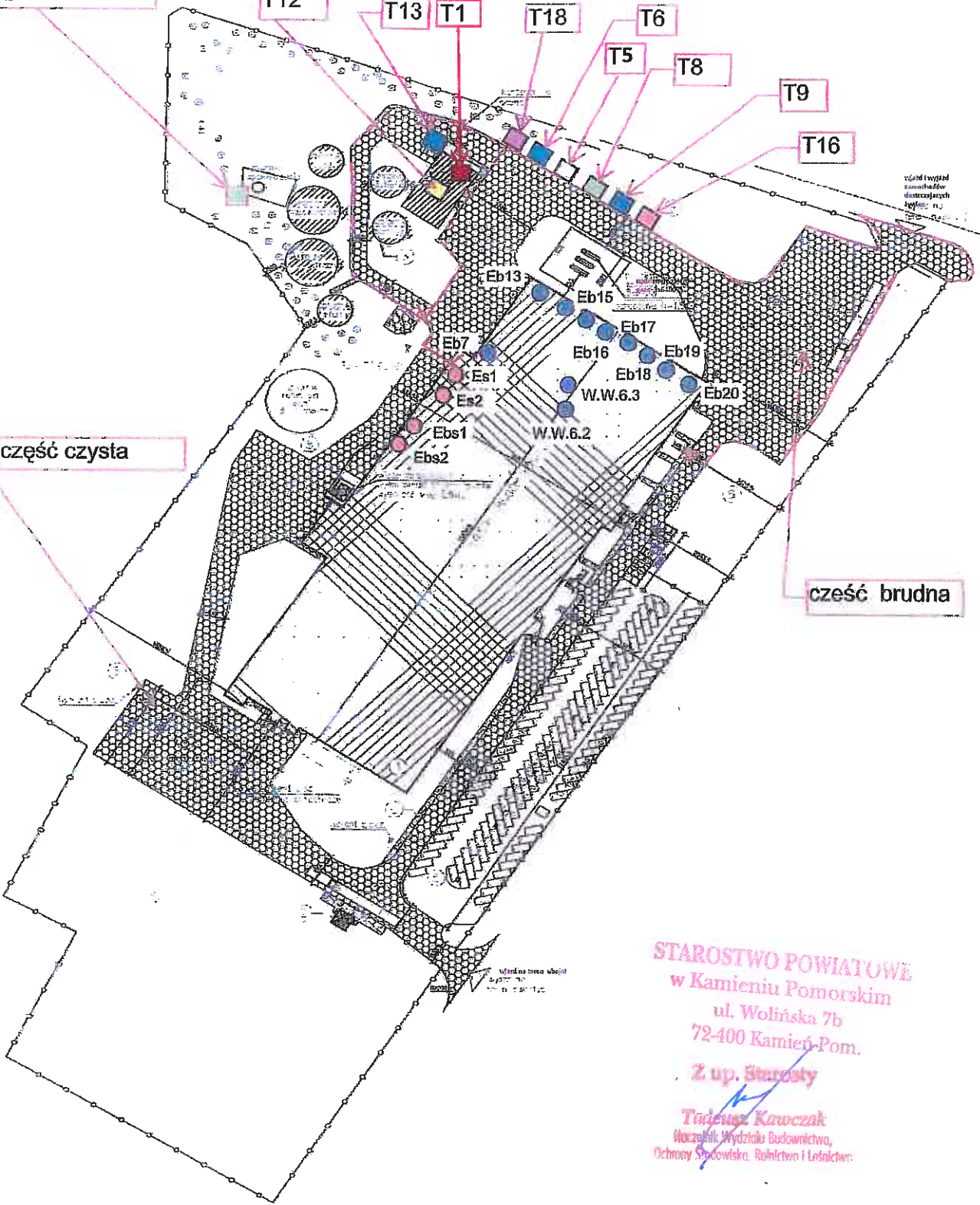
T8

T9

T16

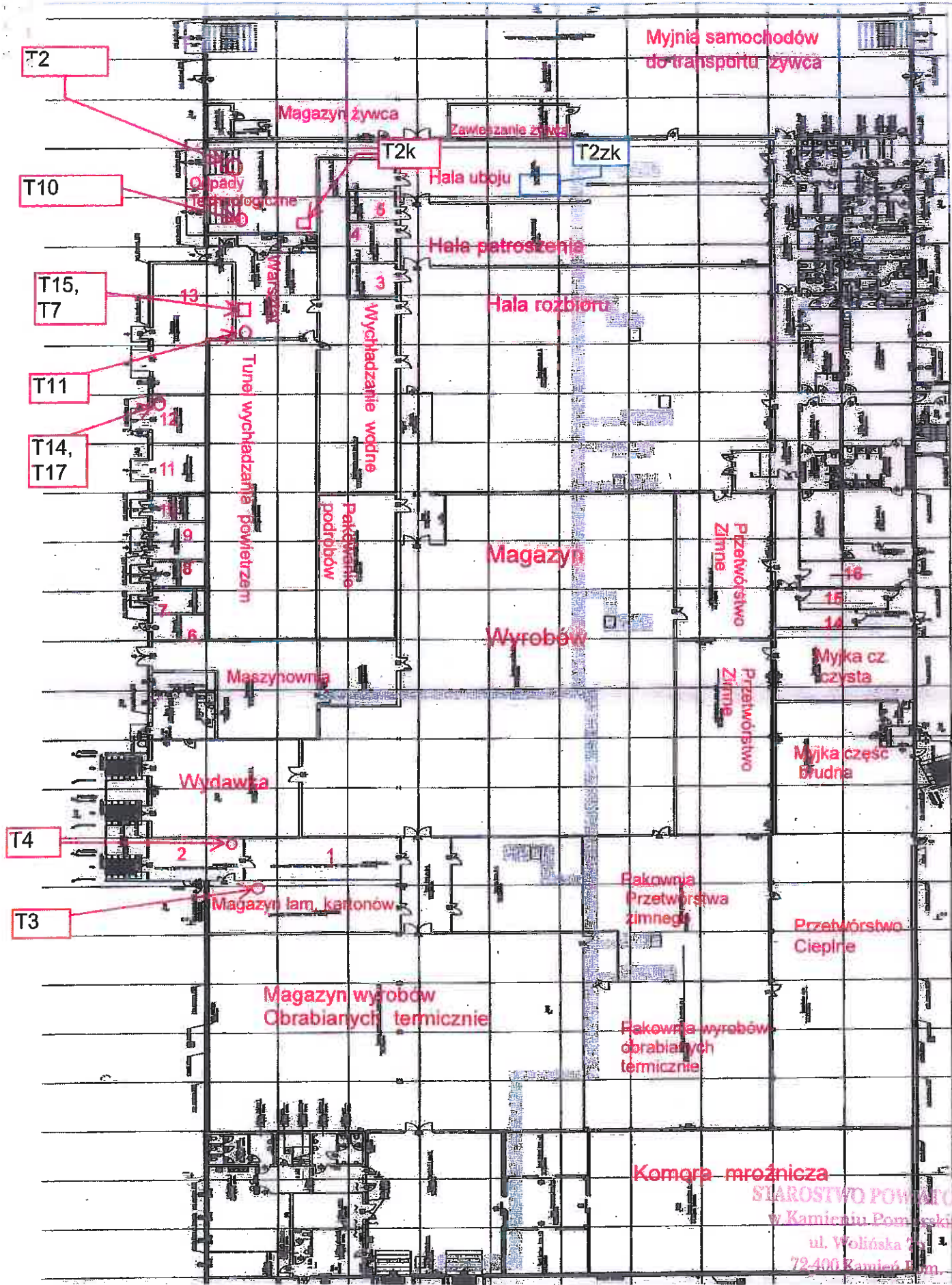
część czysta

część brudna



STAROSTWO POWIATOWE
w Kamieniu Pomorskim
ul. Wolińska 7b
72-400 Kamień Pom.
Z up. Starosty
Tadeusz Kawczak
Naczelnik Wydziału Budownictwa,
Ochrony Spadku, Rolnictwa i Leśnictwa

Załącznik nr 1 do decyzji
z dnia 05.03.2014 roku znak:Boś.6222.1.2013.AK.FKT.KK



STAROSTWO POWIATOWE
 w Kamieńcu Pomorskim
 ul. Wolińska 70
 72-400 Kamień Pom.

- 1- magazyn opakowań (tacki folia)
- 2- pomieszczenia przyjęcia folii i kartonów
- 3- MDOM
- 4- pomiesz. obróbki żołądków
- 5- towar zatrzymany
- 6- sterownia

- 7,9- trafostacja
- 8 - rozdzielnia SN
- 10- rozdzielnia NN
- 11- agregaty prądowłórcze
- 12- sprężarkownia
- 13- kotłownia

- 14 - magazyn przypraw
- 15 - mag. środków chemicznych do mycia
- 16 - magazyn odzieży czystej
- T2zk- zbiornik na krew

Z up. Starosty
 Tadeusz Kawczak
 Naczelnik Wydziału Budownictwa,
 Ochrony Środowiska, Rolnictwa i Leśnictwa

