

DECYZJA

Na podstawie:

- art. 104, art. 107, art. 155 w związku z art. 154 § 2 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (tekst jednolity: Dz. U. z 2013 r., poz. 267),
- art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1 w związku z art. 378 ust. 1, art. 188, art. 201, art. 202, art. 204, art. 211, art. 224 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (tekst jednolity: Dz. U. z 2013 r., poz. 1232 z późn. zm.),
- art. 25 ust. 2, art. 66 ust. 1, art. 67, art. 72 ust. 1 i 2, art. 76 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. *o odpadach* (Dz. U. z 2013 r., poz. 21 z późn. zm.),
- art. 122 ust. 1 pkt 1 w związku z art. 37 pkt 1 ustawy z dnia 18 lipca 2001 r. *Prawo wodne* (tekst jednolity: Dz. U. z 2012 r., poz. 145 z późn. zm.),

w związku z:

- pkt. 6 ppkt. 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. nr 122, poz. 1055),
- § 3 ust. 1 pkt. 95 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. nr 213, poz. 1397 z późn. zm.),
- rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 22 kwietnia 2011 r. w sprawie standardów emisyjnych z instalacji (Dz. U. nr 95, poz. 558),
- rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. nr 16, poz. 87),
- rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2012 r., poz. 1031),
- rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (tekst jednolity: Dz. U. z 2014, poz. 112),
- rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 27 września 2001 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. nr 112, poz. 1206),
- rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2008 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. nr 206, poz. 1291),
- rozporządzeniem 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. nr 215, poz. 1366),
- rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 21 kwietnia 2006 r. w sprawie listy rodzajów odpadów, które posiadacz odpadów może przekazywać osobom fizycznym lub jednostkom organizacyjnym niebędącym przedsiębiorcami, oraz dopuszczalnych metod ich odzysku (Dz. U. nr 75, poz. 527),
- rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 24 lipca 2006 r. w sprawie warunków, jakie należy spełnić przy wprowadzaniu ścieków do wód lub do ziemi, oraz w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego (Dz. U. nr 137, poz. 984 z późn. zm.),
- rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 8 grudnia 2010 r. w sprawie wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów (Dz. U. nr 249, poz. 1673),

- rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 8 grudnia 2010 r. w sprawie zakresu informacji oraz wzorów formularzy służących do sporządzania i przekazywania zbiorczych zestawień danych (Dz. U. nr 249, poz. 1674),

po rozpatrzeniu wniosku pana Bogdana Knopa Prezesa Zarządu spółki ATMOTERM - EKOURBIS Sp. z o. o. z siedzibą w Częstochowie (pismo z dnia 18.10.2013 r., L. Dz. 198/2013, wraz ze zmianą dokonaną pismem z dnia 19.02.2014 r., L. Dz. 30/2014), działającego z pełnomocnictwa INDYK - ŚLĄSK Sp. z o. o. z siedzibą w Wieszowej przy ul. Wolności 21

orzekam

- A. Udzielam spółce INDYK-ŚLĄSK Sp. z o. o. z siedzibą w Wieszowej przy ul. Wolności 21 (zwanej dalej w skrócie Zakład INDYK-ŚLĄSK) pozwolenia zintegrowanego na eksploatację instalacji do uboju zwierząt, o zdolności przetwarzania ponad 50 ton masy ubojowej na dobę (tj. o zdolności produkcyjnej instalacji IPPC 150 Mg/dobę) - zlokalizowanej na terenie spółki INDYK-ŚLĄSK położonej w Wieszowej przy ul. Wolności 21.

Pozwolenie obejmuje:

I. Rodzaj prowadzonej działalności:

Zakład INDYK – ŚLĄSK zajmuje się ubojem indyków (15 tys. sztuk/dobę). Zakład produkuje do sprzedaży hurtowej mięso indycze w elementach, a także dwa rodzaje mięsa odkostnionego: MOM i BADER oraz surowe wyroby mięsne. Proces uboju składa się z następujących etapów:

- Przyjęcie żywca.
- Ubój.
- Skubanie, oparzanie.
- Patroszenie i mycie tuszek.
- Rozbiór.
- Wytwarzanie MOM i BADER.
- Produkcja surowych wyrobów mięsnych.

Przy dostawie surowców i materiałów pomocniczych oraz ekspedycji wyrobów gotowych Zakład korzysta wyłącznie z transportu samochodowego. W związku z tym Zakład posiada wyznaczone oddzielne stanowiska dla:

- Przyjęcia żywca.
- Ekspedycji odpadów poprodukcyjnych.
- Przyjęcia materiałów pomocniczych (przyprawy, dodatki funkcjonalne).
- Przyjęcia opakowań.
- Ekspedycji wyrobu gotowego.

Zdolność produkcyjna instalacji IPPC:

- Ubój – 15 tys. sztuk/dobę, 90 tys. sztuk/tydzień.
- Rozbiór – 150 Mg/dobę, 900 Mg/tydzień.
- MOM i BADER (mięso rozdrobnione) – 16,6 Mg/dobę, 100 Mg/tydzień (MOM – 50 Mg/tydzień, BADER – 10 Mg/tydzień).
- Surowe wyroby mięsne – 20 Mg/tydzień.

Spółka posiada wdrożony system HACCP.

1. Gospodarka wodna.

Woda do celów przemysłowych, na potrzeby socjalno-bytowe pracowników oraz do celów porządkowych pobierana jest z własnego ujęcia wód podziemnych Zakładu INDYK-ŚLĄSK.

Pobór wody przedmiotowym ujęciem Zakład INDYK-ŚLĄSK prowadzi na podstawie odrębnego pozwolenia, tj. pozwolenia wodnoprawnego, udzielonego decyzją Starosty Tarnogórskiego (na dzień wydania niniejszej decyzji: znak GOŚR/G.6223-36/06 z dnia 18.10.2006 r. z terminem ważności do dnia 31 października 2016 roku).

2. Gospodarka ściekowa.

Zakład INDYK-ŚLĄSK wytwarza ścieki przemysłowe (biologicznie rozkładalne) i bytowe, które oczyszczane są w oczyszczalni mechaniczno – chemicznej (jako I stopień oczyszczania – podczyszczone metodą flotacji ciśnieniowej) oraz oczyszczalni biologicznej (jako II stopień oczyszczania – zastosowanie reaktora typu SBR).

Ścieki opadowe podlegają podczyszczeniu w studzienkach osadnikowych.

Odbiornikiem ścieków przemysłowych i deszczowych jest istniejący rów do którego ścieki odprowadzane są kanalizacją PVC o średnicy 315 mm o długości 780 m poprzez zbiornik buforowy zapewniający równomiernie odprowadzanie ścieków.

Na terenie zakładu zlokalizowany jest parking o powierzchni 0,09 ha (poniżej 0,1 ha nie jest wymagane podczyszczanie ścieków według obowiązującej regulacji prawnej).

Warunki emisji z przedmiotowej instalacji określa niniejsze pozwolenie.

3. Gospodarka odpadami.

Zakład INDYK-ŚLĄSK eksploatując instalację IPPC generuje powstawanie odpadów innych niż niebezpieczne (głównie odpadową tkankę zwierzęcą) lub produkty uboczne pochodzenia zwierzęcego w zależności od ich dalszego zagospodarowania.

Warunki gospodarowania odpadami wytwarzanymi przez Zakład INDYK-ŚLĄSK określa niniejsze pozwolenie.

4. Emisja hałasu.

Zakład INDYK-ŚLĄSK eksploatując instalację IPPC powoduje emisję hałasu (zarówno w dzień jak i w nocy). Do najważniejszych źródeł hałasu w zakładzie należą: wentylatory, dmuchawy, agregaty, chłodnice, skubarki. Pomiary hałasu wykazały, że hałas przenikający do środowiska z Zakładu INDYK-ŚLĄSK nie przekracza poziomów dopuszczalnych, zarówno w porze dziennej, jak również w porze nocnej.

II. Charakterystyka ogólna instalacji:

1. Instalacja do uboju zwierząt (instalacja typu IPPC) wraz z przynależnymi urządzeniami technicznymi.

Instalacja IPPC wraz z przynależnymi urządzeniami technicznymi zlokalizowana jest na terenie Zakładu INDYK-ŚLĄSK, stanowiącego wg ewidencji działkę o nr 348/6 położoną w Wieszowej przy ul. Wolności 21.

Zdolność produkcyjna instalacji IPPC wynosi 150 Mg/dobę (15 tys. sztuk indyków/dobę).

Technologia uboju zwierząt prowadzona w oparciu o eksploatację instalacji typu IPPC obejmuje następujące procesy technologiczne:

➤ Przyjęcie żywca – pomieszczenie Nr 1

Indyki dostarczane są do zakładu w kontenerach stacjonarnych umożliwiających bezpieczny i humanitarny transport drobiu. Na czas rozładunku samochód z kontenerami wjeżdża do pomieszczenia Nr 1. Indyki zawieszane są na strzemionach linii ubojowej z pomostu rozładowniczego o stopniowanej wysokości. Po rozładunku samochód zostaje wyprowadzony, a drzwi hali zamknięte. Przyjęcie odbywa się przy specjalnym oświetleniu w kolorze niebieskim co tłumi stres ptaków. Zawieszone w strzemionach indyki przemieszczane są do pomieszczenia uboju.

➤ Ubój – pomieszczenie Nr 3

Za pomostem rozładunkowym znajduje się punkt kontroli przedubojowej odpowiednio doświetlony (540 Lx) wyposażony w umywalkę i konfiskator – obsługiwany przez inspektora weterynaryjnego. Następnie indyki zostają ogłuszone prądem elektrycznym, w ogłuszeniu automatycznym. Strefa ogłuszania powinna być zaciemniona. Ogłuszone indyki są podcinane ręcznie przez otwarcie co najmniej jednej tętnicy. Indyki są wykrwawiane nad rynną wykrwawiania, a następnie przemieszczane do oparzania. Krew przy pomocy pompy zostanie przetransportowana do pojemnika na krew w pomieszczeniu Nr 5.

➤ Skubanie, oparzanie – pomieszczenie Nr 4

Oparzanie odbywa się w zbiorniku zamkniętym, gdzie w kąpieli wodnej o temperaturze 58-62 °C. w czasie 3,5 min. Następuje rozluźnienie i przygotowanie do zdjęcia okrywy z piór. Za oparzelnikiem są usuwane pióra za pomocą zespołu skubarek. Skubarka główna zdejmuje około 90 % piór. Pióra są odsączone na przenośniku i transportowane automatycznie do pomieszczenia Nr 5 – składowanie odpadów. Bezpośrednio po oskubaniu urywana jest głowa, która podajnikiem taśmowym usuwana jest do kontenera na odpady do pomieszczenia Nr 5. Tuszki doczyszczane są ręcznie przez pracownika, a następnie na przenośniku przekazywane są do pomieszczenia patroszenia.

➤ Patroszenie i mycie tuszek – pomieszczenie Nr 6 i pomieszczenie Nr 6a

Proces patroszenia wykonywany jest nad taśmą patroszenia przemieszczającą się przeciwnie do kierunku przesuwających się tusz i składa się z kolejnych zabiegów począwszy od wycięcia steku. Następne czynności to otwarcie jamy brzusznej i wytrzewianie. Otwarta tusza z trzewiami poddawana jest kontroli poubojowej przy stanowisku odpowiednio doświetlonym (540 Lx) wyposażonym w umywalkę, sterylizator i punkt odbioru konfiskat. Usunięte trzewia oraz odcięte głowy przenoszone są automatycznym systemem podciśnieniowym do pomieszczenia Nr 5. Dalej z tusz usuwane są podroby. Usunięte serce, wątroba i żołądki z treścią zostają umieszczone w lejach rynnowych i przekazywane do pomieszczenia Nr 20 i 21. Wytrzewione tusze poddawane są myciu za pomocą myjek. Po procesie płukania następuje odcięcie łap, tusze spadają do wanny, z której pracownicy zawieszają indyki na hakach. Czyste tusze wprowadzane są do pomieszczenia Nr 7, 7a, 7b do schładzania owiewowo-natryskowego. W pomieszczeniu Nr 20 żołądki są otwierane, opróżniane z treści, czyszczone i myte. Treść żołądków i odpady systemem podciśnieniowym przekazywane są do pomieszczenia Nr 5. Oczyszczone żołądki przekazywane są do pomieszczenia Nr 21.

W pomieszczeniu Nr 21 schładzane są w komorze wodnej żołądki, serca i wątroby, a następnie umieszczane w pojemnikach i przekazywane są do pomieszczenia Nr 7a. Łapy z przenośnika są wyczepiane i przekazywane do pomieszczenia Nr 5 – składowanie odpadów. Przenośnik poprzez myjkę strzemion powraca do pomieszczenia przyjęcia żywca.

➤ Rozbiór – pomieszczenie Nr 8 i 9

W hali dokonywany jest rozbiór tuszek na elementy handlowe. Schłodzone tusze są zaczepione na kolejce dzielarki drobiu i przesuwane są wzdłuż stanowisk. Oddzielanie elementów odbywa się za pomocą noży. Surowce do pomieszczenia rozbioru przekazywane są sukcesywnie tak, aby nie nagromadziło się zbyt dużo ilości mięsa. Korpusy podlegają dalszej obróbce (obieranie mięsa) w pomieszczeniu Nr 66. Elementy handlowe są sortowane, ważone, umieszczane w pojemnikach i przy pomocy przenośnika taśmowego przekazywane do schładzania. Mięso mechanicznie rozdrobnione wkładane jest do pojemników, ważone i etykietowane i przenoszone do mroźni. Kości z separatora systemem podciśnieniowym przekazywane są do pomieszczenia Nr 5

➤ Wytwarzanie MOM i BADER – pomieszczenie Nr 66

W zakładzie produkowane są dwa rodzaje mięsa odkostnionego – MOM i BADER (mięso rozdrobnione). Surowcem do produkcji MOM są korpusy indycze, a surowcem do produkcji BADER są podudzia indycze. Surowce są pobierane z magazynów chłodniczych i kierowane do separatorów (pomieszczenie Nr 66), które umożliwiają mechaniczne oddzielanie od kości resztek mięsa.

W separatorze surowce zostają rozdrobnione i wtłaczane przenośnikiem śrubowym w cylindrycznie ukształtowane sita o różnej frakcji, gdzie dochodzi do separowania frakcji mięsnej i kostnej.

W wyniku separacji otrzymujemy MOM i BADER oraz odpad kat. 3.

Masa mięsna jest poddawana konfekcjonowaniu, etykietowaniu i przekazywana jest do mroźni. Po sześciu godzinach mrożenia sprawdza się temperaturę, która nie może być niższa niż -18°C . Tak zamrożone bloki magazynuje się w temp. poniżej -18°C .

➤ Opis linii technologicznej produkcji surowych wyrobów mięsnych.

Zakład produkuje surowe wyroby mięsne w oparciu o zakładowe receptury i specyfikacje wyrobu gotowego zgodnie z obowiązującymi przepisami. Produkowane są następujące asortymenty: filet kulinarny, mięsa w marynatkach smakowych.

Dostawa surowca do produkcji surowych wyrobów mięsnych pochodzą wyłącznie z własnego rozbioru. Materiały pomocnicze (opakowania), substancje dodatkowe, przyprawy winny odpowiadać wymogom prawnym i posiadać atest dostawców, a przed przyjęciem ich do produkcji winna być prowadzona kontrola jakościowa oraz zapisy celem identyfikacji użytych materiałów.

Pobrane z magazynu surowca elementy mięsne podawane są procesowi nastrzyku solanką nastrzykową w pomieszczeniu Nr 66. Przygotowanie solanki polega na wymieszaniu preparatu z wodą w mieszalniku nastrzykiwarki zgodnie z recepturą podaną przez producenta preparatu. Po procesie nastrzykiwania surowce mięsne w oznakowanych pojemnikach na paletach wywożone są do chłodzonych pomieszczeń magazynowych celem aktywacji składników solanki w mięsie. Po upływie 4-5 godzin filet kulinarny przekazywany jest od razu do standaryzacji, tj. do pojemników plastikowych E – 2 wyłożonych workami foliowymi. Następnie worki są zamykane kopertowo i zaklejane etykietą w sposób uniemożliwiający

zanieczyszczenie towaru z zewnątrz. Tak zapakowany towar przekazywany jest do ekspedycji do klienta.

Mięsa przeznaczone do marynowania łączone są z marynatami smakowymi zgodnie z recepturami zakładowymi. Dodawanie marynat i mieszanie odbywa się w pomieszczeniu Nr 66. Bezpośrednio po wymieszaniu z marynatą surowe wyroby mięsne pakowane są do foremek z tworzywa sztucznego i zamykane w urządzeniu „Multivac” w atmosferze gazów obojętnych, a następnie zaopatrywane w etykietę zawierającą informacje zgodnie z aktualnym rozporządzeniem o oznakowaniu produktów.

Zapakowane i oznakowane surowe wyroby mięsne przechowywane są w pojemnikach na paletach w pomieszczeniu magazynowym Nr 17. Tak przygotowane surowe wyroby mięsne są przekazywane do sprzedaży. Produkcja wyrobów surowych, wyrobów mięsnych odbywa się w odrębnym cyklu produkcyjnym, poza godzinami pracy działu produkcji MOM.

Wykaz maszyn i urządzeń w zakładzie:

1. Pomieszczenie uboju – pomieszczenie Nr 3
 - a. Ogłuszasz automatyczny
 - b. Przenośnik łańcuchowy
 - c. Rynna wykrwawiania
 - d. Pompa krwi
 - e. Konfiskator
 - f. Stół kontrolny
 - g. Sterylizator noży
 - h. Myjka strzemion
2. Pomieszczenie skubania i oparzania indyków – pomieszczenie Nr 4
 - a. Oparzalnik
 - b. Skubarka
 - c. Myjka tuszek
 - d. Podest do czyszczenia
 - e. Obcinacz łap
 - f. Rynna transportowa
 - g. Wyczepiacz łap
3. Pomieszczenie składowania odpadów – pomieszczenie Nr 5
 - a. Pojemniki na odpady
 - b. Separator wnętrzości
 - c. Separator piór
 - d. Pompownia piór
 - e. Pojemnik na łapy
 - f. Pojemnik na krew
4. Pomieszczenie patroszenia – pomieszczenie Nr 6
 - a. Stół kontrolny
 - b. Konfiskator
 - c. Podest do odbioru tuszek
 - d. Przenośnik tuszek
 - e. Stół patroszalniczy
 - f. Pompa odpadów
 - g. Wyczepiacz
 - h. Zasobnik tuszek
 - i. Myjka haków
 - j. Sterylizator noży

5. Pomieszczenie mycia tuszek – pomieszczenie 6a
 - a. Myjka tuszek wewnętrzna
 - b. Myjka tuszek
6. Pomieszczenie schładzania owiewnego – pomieszczenie 7
 - a. Kolejka
7. Pomieszczenia schładzania owiewnego – pomieszczenie 7a
 - a. Podest na podroby
 - b. Kolejka
8. Pomieszczenie schładzania owiewnego – pomieszczenie 7b
 - a. Kolejka
9. Pomieszczenie rozbioru – pomieszczenie Nr 8
 - a. Waga wisząca
 - b. Dzielarka drobiu
 - c. Przenośnik taśmowy elementów drobiu
 - d. Podest z wagą
 - e. Stół do odbierania korpusów
 - f. Przenośnik łańcuchowy czystych pojemników
 - g. Przenośnik taśmowy elementów drobiu w pojemnikach
 - h. Przenośnik taśmowy obranych korpusów
 - i. Pojemnik na korpusy
 - j. Pompa odpadów
 - k. Waga najazdowa
10. Pomieszczenie rozbioru- pomieszczenie Nr 9
 - a. Sterylizator
 - b. Stół rozbiorowy
 - c. Podest z wagą
11. Myjka pojemników, czyste pojemniki – pomieszczenie Nr 10
 - a. Myjka pojemników i palet
12. Pomieszczenie czyszczenia żołądków – pomieszczenie Nr 20
 - a. Sterylizator
 - b. Urządzenie do czyszczenia żołądków
 - c. Odbłoniarka
13. Pomieszczenie odkostniania – pomieszczenie Nr 66
 - a. Separator kości
14. Pomieszczenie paczkowania – pomieszczenie Nr 67
 - a. Automatyczna linia do pakowania
 - b. Stół z wagą elektroniczną
15. Magazyn opakowań – pomieszczenie 68.

2. Instalacje pomocnicze - powiązane technologicznie z instalacją do uboju zwierząt.

2.1. Instalacja energetyczna - Kotłownia.

Kotłownia pracuje na potrzeby centralnego ogrzewania oraz na potrzeby technologiczne. Ciepła woda technologiczna potrzebna jest do procesu oparzania, które odbywa się w oparzalniku – w zbiorniku zamkniętym w kąpeli wodnej o temp. 58 – 62°C.

Źródło emisji

Kocioł KTM 500 o parametrach:

- moc nominalna 500 kW,
- sprawność 82 %,
- pojemność wodna 1,25 m³,
- roczne zużycie węgla 250 Mg/rok.

Emitor

Spaliny odprowadzane są emitorem stalowym o parametrach:

- wysokość $h = 12$ m n.p.t.,
- średnica 0,5 m,
- czas pracy $t = 8760$ h/rok.

Charakterystyka stosowanego paliwa (węgla):

- wartość opałowa – 30574 kJ/kg,
- zawartość siarki 0,38 %,
- zawartość popiołu – 6,24%.

2.2. Oczyszczalnia ścieków.

Zakład INDYK-ŚLĄSK eksploatuje mechaniczno – biologiczno – chemiczną oczyszczalnię ścieków o maksymalnej przepustowości 430 m³/d.

Wytwarzane przez zakład ścieki przemysłowe biologicznie rozkładalne i bytowe oczyszczane są w oczyszczalni mechaniczno – chemicznej (jako I stopień oczyszczania – podczyszczone metodą flotacji ciśnieniowej) oraz oczyszczalni biologicznej (jako II stopień oczyszczania – zastosowanie reaktora typu SBR).

Urządzenia do podczyszczania mechanicznego i chemicznego zlokalizowane w budynku podczyszczalni ścieków stanowią:

- sito,
- mieszacz (flokulator),
- flotator,
- piaskownik,
- instalacja dozująca chemię – koagulant (PIX), flokulant (polielektrolit anionowy), roztwór wodorotlenku sodowego (NaOH),
- pompa podająca ścieki na flotator,
- pompa podająca osad na wirówkę,
- dmuchawy (zasilające ruszt napowietrzający w SBR)
- zbiornik osadu,
- instalacja odwadniania osadów (wirówka),
- stacja polielektrolitu do odwadniania osadu,
- przepływomierz elektromagnetyczny do pomiaru ilości ścieków przemysłowych kierowanych na proces flotacji,

- zbiorniki naziemne, tj. reaktor biologiczny typu SBR o średnicy 12,5 m i wysokości całkowitej 6,0 m oraz zbiornik buforowy o średnicy 8,0 m i wysokości całkowitej 3,75 m (zabezpieczający przed nagłymi zrzutami ścieków oczyszczonych do odbiornika).

Charakterystyka urządzeń podczyszczalni mechaniczno – chemicznej:

- Pompowania ścieków wyposażona jest w: pompę podającą ścieki na sito, hydrostatyczną sondę poziomą, pływakowy sygnalizator poziomą (3 szt.), kratę ze stali nierdzewnej o prześwicie 20 mm.
Parametry pompy:
 - wysokość podnoszenia 1,0 – 18,0 m,
 - wydajność 68,0 – 14,0 m³/h,
 - moc 3,7 kW.
- Sito - bębnowe, obrotowe, wykonane ze stali nierdzewnej.
- Urządzenie flotacyjne – mieszacz oraz flotator.
- Układ dozujący chemikalia:
 - Zbiornik PIX: wykonany z PP o poj. 3000 l (średnica 1,425 m, wys. całkowita 3,3 m). Do dozowania PIX zainstalowana jest pompa o wydajności 75 l/h.
 - Zbiornik NaOH wykonany z PP o poj. 3000 l (średnica 1,425 m, wys. całkowita 3,3 m). Do dozowania NaOH zainstalowana jest pompa o wydajności 48 l/h.
 - Stacja polielektrolitu o wydajności 500 l/h. Zbiornik o wymiarach 1,7 x 0,8 x 1,7 m wyposażony w mieszadło oraz pompę dozującą.
- Pompa flotatu - do pompowania flotatu z flotatora do zbiornika osadu, o wydajności 10 m³/h, moc 1,5 kW.
- Zbiornik osadu - o średnicy 2,0 m i wys. całkowitej 3,0 m, wykonany z materiału GRP. Zbiornik wyposażony jest w hydrostatyczną sondę poziomą, pływakowy sygnalizator poziomą (3 szt.), pompę podającą ścieki na stację odwadniania osadów o wydajności 1,7 – 5,0 m³/h.
- Zbiornik retencyjny - wyposażony w pompę zatapialną, dwa mieszadła, hydrostatyczną sondę poziomą, pływakowy sygnalizator poziomą (3 szt.).
- Parametry pompy: wysokość podnoszenia 1,0 -18,0 m, wydajność 68,0 – 14,0 m³/h, moc – 3,7 kW.

Charakterystyka urządzeń oczyszczalni biologicznej:

- Podziemny zbiornik kontaktowy wyposażony jest w pompę podającą ścieki na reaktor SBR, strumienicę, hydrostatyczną sondę poziomą, pływakowy sygnalizator poziomą (3 szt.).
- Parametry pompy: wys. podnoszenia 1,0 m - 20,0 m, wydajność 70,0 – 24,0 m³/h, moc 3,7 kW.
- Reaktor SBR – żelbetowy zbiornik nadziemny wyposażony:
 - Pompę recyrkulacyjną (wys. podnoszenia 1,0 m – 8,0 m, wydajność 39,6 – 72,0 m³/h, moc 1,6 kW)
 - Pompę osadu nadmiernego (wys. podnoszenia 1,0 m – 8,0 m, wydajność 39,6 – 72,0 m³/h, moc 1,6 kW)
 - System napowietrzania (dyfuzory membranowe),
 - Dekanter do odprowadzania oczyszczonych ścieków,
 - Hydrostatyczną sondę poziomą,
 - Pływakowy sygnalizator poziomą (4 szt.)
 - Sondę tlenową.

Do napowietrzania reaktora SBR zainstalowane są w budynku podczyszczalni dwie dmuchawy o wydajności 500 m³/h i mocy 15 kW (każda).

- Zbiornik buforowy, żelbetowy zbiornik nadziemny, do którego odprowadzane są oczyszczone ścieki z SBR-a. Na przewodzie odpływowym ze zbiornika zainstalowana jest zasuwa, za pomocą której regulowany jest odpływ ścieków do rowu.
- Studzienka pomiarowa – w studziencie pomiarowej za zbiornikiem buforowym zainstalowany jest przepływomierz elektromagnetyczny Dn 100 mm FM 300.

Opis urządzeń odwadniania osadów

Do odwadniania osadów służy wirówka o wymiarach 2,65 x 1,24 x 0,85 m oraz transporter osadu odwodnionego. Wydajność wirówki – 150 kg s.m./h. Jako koagulant do odwadniania stosowany jest polielektrolit przygotowany w stacji dozowania i roztwarzania polielektrolitu – wydajność stacji 200 – 1000 l/min.

2.3. Instalacja chłodnicza.

Zakład INDYK-ŚLĄSK wyposażony jest w instalację chłodniczą, która składa się z:

- dwóch schładzaczy glikolu umieszczonych na fundamencie obok budynku
- sprzęgła hydraulicznego z zespołem pomp i zaworów mieszających
- chłodnic powietrza.

Czynnikiem pośrednim w pomieszczeniach technologicznych jest roztwór glikolu propylenowego, a w pomieszczeniach biurowych do klimatyzacji – freon 404a.

Zadaniem agregatu jest schłodzenie wodnego roztworu glikolu do temperatury - 6 °C. Schłodzony czynnik jest doprowadzony rurociągami zespołu pomp zasilających poszczególne obiegi.

Chłodnice pogrupowane są w zespoły stanowiące niezależne strefy regulacyjne. Każde pomieszczenie jest niezależną strefą temperaturową. Każda strefa regulacyjna ma indywidualnie sterowny zawór regulacyjny z napędem oraz zawór równoważący. Temperatura w poszczególnych strefach kontrolowana jest przez elektroniczne regulatory temperatury.

Dla zapewnienia optymalnych parametrów pracy instalacji hydraulicznych, pompy zasilające poszczególne obiegi mogą pracować ze zmiennym wydatkiem dzięki zastosowaniu przetwornic częstotliwości dostosowującym ich obroty do aktualnego zapotrzebowania na chłód.

Schładzacze glikolu mają zamontowane wymienniki odzysku ciepła, dzięki czemu podczas pracy możliwe jest odzyskanie części energii i wykorzystanie jej do podgrzewania wody w kotłowni.

Urządzenia:

- Chłodnica powietrza TERMSTER – PPUCH TARCZYN FPMG 34 – 352/700 450 EK (7sztuk) o parametrach:
 - Wydajność chłodnicza $q = 12,8$ kW.
 - Czynniki chłodnicze: glikol propylenowy 35%.
- Chłodnica powietrza TERMSTER – PPUCH TARCZYN NFCG 35 – 450 EK (8 sztuk) o parametrach:
 - Wydajność chłodnicza $Q = 11,0$ kW.
 - Czynniki chłodnicze: glikol propylenowy 35%.
- Chłodnica powietrza TERMSTER – PPUCH TARCZYN NFMG 25 – 450 EK (2 sztuki) o parametrach:
 - Wydajność chłodnicza $Q = 9,0$ kW.
 - Czynniki chłodnicze: glikol propylenowy 35%.

- Chłodnica powietrza TERMSTER – PPUCH TARCZYN NCPG 25 – 350 EK (2 sztuki) o parametrach:
 - Wydajność chłodnicza $Q = 12,1$ kW.
 - Czynniki chłodnicze: glikol propylenowy 35%.
- Chłodnica powietrza TERMSTER – PPUCH GO05ZCH (7 sztuk) o parametrach:
 - Wydajność chłodnicza $Q = 33,0$ kW.
 - Czynniki chłodnicze: glikol propylenowy 35%.
- Wody lodowej 2 szt.
 - Typ: TERMSTER SYSTEM AIR VLS 1204 BLN DES.
 - Wydajność chłodnicza: 218 kW.
 - Parametry wody lodowej: $-1/-5$ °C.
 - Parametry wody ciepłej: 40/45 °C.
 - Medium: 35% glikol propylenowy.

3. Instalacje inne - niepowiązane technologicznie z instalacją do uboju zwierząt.

3.1. Stacja paliw.

Na terenie Zakładu INDYK-ŚLĄSK znajduje się stacja paliw na olej napędowy na użytek wewnątrz zakładu (tankowanie pojazdów). W skład stacji wchodzi:

- zbiornik Eco Fuel Tank 9000 l na olej napędowy,
- zbiornik Eco Fuel Tank 5000 l na olej napędowy.

Zbiorniki są dwupłaszczowe, naziemne wykonane są z PE – HD stabilizowanego UV, usytuowane na szczelnej betonowej powierzchni. Ścieki opadowe z tych powierzchni poprzez separator ropopochodny odprowadzane są do kanalizacji deszczowej. Zbiorniki wyposażone są w system dozujący i system monitoringu (czujnik przecieku umieszczony pomiędzy płaszczami z systemem alarmującym, czujnik maksymalnego poziomu, który po podłączeniu do układu sygnalizacyjnego wyłącza pompę lub sygnalizuje napełnienie zbiornika, system monitorujący ilość paliwa w zbiorniku).

Dane techniczne zbiornika 5000 l:

- Długość – 2,95 m.
- Szerokość – 2,23 m.
- Wysokość – 2,34 m.

Dane techniczne zbiornika 9000 l:

- Długość – 3,35 m.
- Szerokość – 2,55 m.
- Wysokość – 2,95 m.

3.2. Warsztat samochodowy.

W warsztacie odbywają się proste prace naprawcze, drobne naprawy typu wymiana żarówek, wymiana klocków hamulcowych, naprawa instalacji elektrycznej, w tym wymiana oleju. W warsztacie zainstalowane są drobne narzędzia jak wiertarki, szlifierki, kompresor, sprężarka.

3.3. Agregat prądowórczy.

Agregat prądowórczy załącza się automatycznie w momencie awarii w dostawach prądu do Zakładu.

Charakterystyka:

- Moc 456 kW
- Paliwo olej napędowy
- Czas pracy 15 h/a
- Zużycie paliwa 600 l/a

Emisor E2:

h= 2,2 m
d = 0,15 m

III. Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw:

1. Szczegółowe zestawienie rodzajów i ilości energii, materiałów, surowców i paliw zużywanych w Zakładzie INDYK-ŚLĄSK.

L.p.	Wyszczególnienie	Jednostka	Wielkość zużycia	
			2013	Maksymalne zużycie (zużycie średnie zwiększone o 20%)
1.	Energia	MWh	2.743,07	-
2.	Woda		270,10 m ³ /dobę	157.680,00 m ³ /rok
3.	Indyki do uboju	tys. szt./rok	3.120,00	4.680,00
4.	Węgiel kamienny	Mg/rok	250,00	300,00
5.	Olej napędowy	dm ³ /rok	1.300,00	1.560,00
6.	Substancje wykorzystane w oczyszczalni ścieków			
6.1.	OPTIFLOC SD - 2081	Mg/rok	1,20	1,44
6.2.	WODOROTLENEK SODU ROZTWÓR 50%	Mg/rok	72,00	86,40
6.3.	KEMIRA PIX - 113 SIARCZAN ŻELAZOWY	Mg/rok	110,40	132,48
7.	Środki alkaliczne pianowe	Mg/rok	12,00	14,40
8.	Środki alkaliczne niepianowe	Mg/rok	8,40	10,08
9.	Środki do mycia samochodów	Mg/rok	4,80	5,76
10.	Środki kwaśne pianowe	Mg/rok	2,40	2,88
11.	Mydło bakteriobójcze	Mg/rok	0,36	0,43
12.	Alkoholowy preparat do dezynfekcji rąk	Mg/rok	0,24	0,29
13.	Preparat do dezynfekcji powierzchni	Mg/rok	0,60	0,72
14.	Preparat do gaszenia piany w myjce pojemników	Mg/rok	3,60	4,32
15.	Preparaty do mycia ręcznego	Mg/rok	1,20	1,44

IV. Sposoby osiągania wysokiego stopnia ochrony środowiska jako całości:

Zastosowane rozwiązania technologiczne i techniczne oraz przestrzeganie reżimu prowadzonego procesu produkcyjnego i utrzymywanie urządzeń w należytym stanie technicznym gwarantuje dotrzymanie standardów z zakresu ochrony środowiska i spełnienie wymogów BAT.

Odpowiedni stopień ochrony środowiska jako całości zapewnia:

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

- a. monitoring i rejestrację danych dotyczących zużycia różnych form energii oraz wielkości produkcji,
- b. analizę wskaźników zużycia różnych form energii w stosunku do wielkości produkcji,
- c. prowadzenie działalności w sposób ograniczający zużycie energii, w tym:
 - odzysk ciepła z instalacji chłodniczych do produkcji ciepłej wody,
 - prowadzenie uboju drobiu z optymalnym wykorzystaniem wydajności instalacji,
 - stosowanie regulatorów temperatury,
 - wdrożenie systemów zarządzania energetycznego,
 - wdrożenie systemów zarządzania chłodniczego,
 - prowadzenie kontroli nad czasami działania chłodni,
 - dopasowanie i prowadzenie wyłączników drzwi chłodni,
 - odzyskiwanie ciepła z instalacji chłodniczych,
 - użycie kontrolowanej termostatycznie pary i zaworów mieszania wody,
 - racjonalizacja i izolacja rurociągów parowych i wodnych,
 - izolacja usług parowych i wodnych,
 - wdrażanie systemów zarządzania światłem - lampy z czujnikiem ruchu oraz lampy awaryjne.

Gospodarka wodna prowadzona jest z zastosowaniem sposobów oszczędnego używania wody jak:

- monitoring ilości pobieranej i zużywanej wody zimnej i ciepłej,
- na urządzeniach zużywających znaczne ilości wody zainstalowane są wodomierze,
- wykorzystanie wody chłodzącej,
- usunięcie wszystkich węży z bieżącą wodą i bieżąca naprawa kapiących kranów i toalet,
- zastosowanie dedykowanego pomiaru zużycia wody (liczniki wody dla danego poziomu operacji jednostki, a nie tylko na poziomie instalacji),
- system zbierania, przetwarzania i raportowania danych dotyczących zużycia wody,
- bilansowanie wejścia i wyjścia wody dla zakładu/instalacji,
- zaplanowanie działań mających na celu redukcję zużycia wody,
- zmniejszanie zużycie wody w uboju drobiu, usuwając sprzęt do mycia tuszek z linii, z wyjątkiem etapów odmierzania i patroszenia,
- użycie wody z recyklingu, np. ze zbiornika oparzelnika do przemieszczania piór,
- wychładzanie drobiu przez wychładzanie owiewowo - natryskowo oraz zeskrobywanie na sucho zanieczyszczeń z samochodów dostawczych i przed czyszczeniem za pomocą węża wysokociśnieniowego kontrolowanie, regulowanie i minimalizacja zużycia wody,
- unikanie mycia tusz, a tam gdzie nie jest to możliwe, jego minimalizacja, w połączeniu z techniką czystego uboju,
- zbieranie produktów ubocznych na sucho, w trybie ciągłym i z segregacją, wzdłuż linii uboju w połączeniu z optymalizacją wykrwawiania i zbierania krwi oraz segregowanie przechowywania i obsługi różnego rodzaju produktów ubocznych,
- prowadzenie podwójnego odpływu z hali wykrwawiania,
- zbieranie na sucho odpadów z podłogi,
- usuwanie wszystkich niepotrzebnych kranów z linii uboju,
- prowadzenie kabin mycia rąk i fartuchów, z domyślnie „wyłączoną wodą”.

Inne działania to minimalizacja uciążliwości odorowej poprzez:

- magazynowanie produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego w szczelnych pojemnikach i ich wywożenie codziennie do utylizacji przez specjalistyczną firmę,
- mycie na bieżąco pojemników w celu zapewnienia higieny i wyeliminowania odorów,
- eksploataowanie oczyszczalni ścieków zgodnie z wymaganiami.

Wymagania BREF i odniesienie do technik wprowadzonych w Zakładzie INDYK-ŚLĄSK:

1. Zarządzanie Środowiskowe.

Wymagania BAT	Sytuacja w zakładzie
Wprowadzenie systemu zarządzania środowiskowego w zakładzie, który obejmuje strukturę organizacyjną, odpowiedzialności, praktyki, procedury, procesy i zasoby służące rozwijaniu, wdrażaniu, utrzymaniu, przeglądowi i monitorowaniu polityki ochrony środowiska. Systemy Zarządzania Środowiskowego są najbardziej efektywne i skuteczne, tam gdzie stanowią integralną część ogólnego zarządzania i eksploatacji instalacji.	W zakładzie nie został jeszcze wdrożony standardowy system zarządzania środowiskiem. Niemniej jednak prowadzenie instalacji odbywa się zgodnie z przepisami prawa ochrony środowiska w sposób efektywny.

2. Zapewnienie szkoleń.

Wymagania BAT	Sytuacja w zakładzie
Zapewnienie niezbędnych szkoleń pracownikom na wszystkich szczeblach, od kierownictwa, do pracowników szeregowych oraz instruktazu w zakresie ich obowiązków, w celu usprawnienia kontroli procesów i zmniejszeniu zużycia oraz poziomów emisji i ryzyka wypadków.	W zakładzie prowadzone są okresowe szkolenia pracowników w zakresie zakresu obowiązków, sposobów postępowania z powstałymi odpadami w zakresie BHP.

3. Użycie planowanego programu utrzymania.

Wymagania BAT	Sytuacja w zakładzie
Korzystanie z planowego programu utrzymania, co wiąże się z wymianą części i rutynowym sprawdzeniem funkcji urządzeń, może znacząco zmniejszyć poziom zużycia i emisji.	W zakładzie na bieżąco prowadzone są przeglądy instalacji i w razie konieczności przeprowadzane naprawy przez osoby do tego celu zatrudnione. Przeglądy są wykonywane zgodnie z systemem BRC – Global Standard Food (Globalny Standard Bezpieczeństwa Żywności) – standard przeznaczony dla wszystkich firm oraz zakładów spożywczych dostarczających produkty pod marką handlową do brytyjskich sieci handlowych.

4. Dedykowany pomiar zużycia wody.

Wymagania BAT	Sytuacja w zakładzie
Zastosowanie dedykowanych liczników, mierzenie zużycia wody dla danego poziomu operacji jednostki, a nie tylko na poziomie instalacji, w celu identyfikacji obszarów nadmiernego zużycia ze względów technicznych i operacyjnych oraz w celu optymalizacji zużycia wody.	Pomiar zużycia wody w zakładzie odbywa się za pośrednictwem liczników wody.

5. Separacja wody technologicznej od nie technologicznej.

Wymagania BAT	Sytuacja w zakładzie
Wprowadzenie systemu separacji ścieków do różnych kategorii, w celu zebrania odpadów i zmniejszenia zanieczyszczenia wody, poprzez utrzymanie osobno czystej i brudnej wody.	W zakładzie występuje rozdzielny system odwadniania i kanalizacji. Wody deszczowe z terenów utwardzonych w miejscu rozładunku indyków są odprowadzane kanalizacją na oczyszczalnię ścieków, gdzie wraz ze ściekami technologicznymi i socjalnymi są oczyszczane. Z pozostałego terenu utwardzonego wody deszczowe i roztopowe odprowadzane są do rowu bez oczyszczania. Odpady z procesów technologicznych są izolowane i magazynowane w wydzielonych miejscach do czasu przekazania do odzysku lub unieszkodliwiania. (odpady odzwierzęce, pomiot zwierzęcy).

6. Usuwanie węży z bieżącą wodą i naprawa kapiących kranów oraz toalet.

Wymagania BAT	Sytuacja w zakładzie
Usuwanie węży z bieżącą wodą i naprawa kapiących kranów oraz toalet w celu zminimalizowania zużycia wody.	W zakładzie prowadzone są na bieżąco potrzebne naprawy i konserwacje.

7. Stosowanie czyszczenia ciśnieniowego w całej instalacji.

Wymagania BAT	Sytuacja w zakładzie
Stosowanie czyszczenia ciśnieniowego w całej instalacji, w celu oszczędności wody	Czyszczenie na sucho instalacji i transport na sucho produktów ubocznych, a następnie czyszczenie ciśnieniowe za pomocą węży wyposażonych w ręczne wyzwalacze oraz w razie potrzeby, ciepła woda dostarczana z termostatycznie kontrolowanej pary i zaworów do wody.

8. Zaopatrzenie w wodę przez dysze przy kontrolowanym ciśnieniu.

Wymagania BAT	Sytuacja w zakładzie
Zaopatrzenie w wodę przez dysze przy kontrolowanym ciśnieniu w celu zmniejszenia zużycia wody.	Zaopatrzenie w wodę przez dysze przy kontrolowanym ciśnieniu w celu zmniejszenia zużycia wody.

9. Instalacja i wykorzystanie odpływów ścieków z sitami i / lub pułapkami, zapobiegającymi dostawaniu się ciał stałych do ścieków.

Wymagania BAT	Sytuacja w zakładzie
Instalacja i wykorzystanie odpływów ścieków z sitami i / lub pułapkami, zapobiegającymi dostawaniu się ciał stałych do ścieków.	Na terenie pomieszczeń ubojni kanalizacja przemysłowa posiada zainstalowane kratki ściekowe. Po ukończeniu uboju, dla oszczędności wody zatrzymywane na kratkach ciała stałe zgarniane są i razem z innymi odpadami stałymi z uboju gromadzone są w specjalnym szczelnym kontenerze.

10. Czyszczenie na sucho instalacji i suchy transport produktów ubocznych.

Wymagania BAT	Sytuacja w zakładzie
Czyszczenie na sucho instalacji i suchy transport produktów ubocznych, w celu zmniejszenia zużycia wody i ilości ścieków.	Zbieranie na sucho produktów ubocznych z podłogi, które następnie gromadzone są w pojemnikach i oddawane do utylizacji.

11. Zabezpieczenie przed przepełnieniem w zbiornikach masowych zawierających, np. krew lub łój.

Wymagania BAT	Sytuacja w zakładzie
Zabezpieczenie przed przepełnieniem w zbiornikach masowych zawierających, np. krew lub łój	Zbiornik na krew jest takiej pojemności, że gwarantuje przejęcie całej krwi z uboju w ciągu co najmniej 2 dni. Jednak krew jest odbierana codziennie przez firmę utylizacyjną. Nie zachodzi zatem niebezpieczeństwo przelania krwi ze zbiornika do kanalizacji przemysłowej zakładu. Ewentualny wyciek zostałby niezwłocznie zauważony i odprowadzony poprzez kanalizację deszczową do zakładowej oczyszczalni ścieków.

12. Wdrożenie systemów zarządzania energią.

Wymagania BAT	Sytuacja w zakładzie
Wdrożenie systemów zarządzania energią, w celu poprawy efektywności energetycznej instalacji	Poprawą efektywności energetycznej jest ciągły nadzór systemów SZR oraz baterie kondensatorów, które mają za zadanie pozbycie się energii biernej.

13. Wdrożenie systemu zarządzania chłodzeniem.

Wymagania BAT	Sytuacja w zakładzie
Wdrożenie systemów zarządzania chłodzeniem.	System chłodzenia jest wykonany na dwóch układach niezależnych, jest oparty na przepływie glikolu w parownikach, który ma temperaturę – 5 °C. System jest sterowany poprzez sterowniki programowalne, które utrzymują określoną temperaturę obiegowego glikolu.

14. Kontrola czasów działania instalacji chłodniczej.

Wymagania BAT	Sytuacja w zakładzie
Kontrola czasów działania instalacji chłodniczej.	Kontrolą czasów działania instalacji chłodniczej, procesów rozmrażania jaki i utrzymania określonej temperatury są niezależne sterowniki typu: ECK 201, które sterują całym procesem chłodzenia w poszczególnych pomieszczeniach.

15. Rekuperacja ciepła z instalacji chłodniczych.

Wymagania BAT	Sytuacja w zakładzie
Rekuperacja ciepła z instalacji chłodniczych, w celu ograniczenia zużycia energii.	Rekuperacją ciepła w układach chłodniczych zajmują się wymienniki płytowe znajdujące się bezpośrednio w agregatach chłodniczych. Ilość odzyskanego ciepła kształtuje się w granicach 50%. Ciepło to jest wykorzystywane na podgrzanie wstępne zimnej wody poprzez zastosowanie wymiennika płytowego usytuowanego w kotłowni.

16. Racjonalizacja i izolacja rurociągów parowych i wodnych.

Wymagania BAT	Sytuacja w zakładzie
Racjonalizacja i izolacja rurociągów parowych i wodnych.	Racjonalizacja wody jest stosowana poprzez układ elektrozaworów, które mają za zadanie odcinanie dopływu wody produkcyjnej w momentach zatrzymania linii. Rurociągi doprowadzające wodę są izolowane otuliną izolującą.

17. Odcinanie usług wodnych i parowych.

Wymagania BAT	Sytuacja w zakładzie
Odcinanie usług wodnych i parowych.	Odciecie wody znajduje się w hydroforni poprzez wyłączenie pompy głębinowej i odciecie zaworów.

18. Wdrożenie systemów zarządzania oświetleniem.

Wymagania BAT	Sytuacja w zakładzie
Wdrożenie systemów zarządzania oświetleniem.	Występują lampy z czujnikiem ruchu oraz lampy awaryjne.

19. Magazynowanie produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego w krótkim okresie i ewentualnie w warunkach chłodniczych.

Wymagania BAT	Sytuacja w zakładzie
Magazynowanie produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego w krótkim okresie i ewentualnie w warunkach chłodniczych.	Odpady powstałe w procesie uboju są codziennie wywożone z zakładu do utylizacji.

20. Odgródzenie produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego podczas transportu, załadunku / rozładunku i magazynowania.

Wymagania BAT	Sytuacja w zakładzie
Odgródzenie produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego podczas transportu, załadunku / rozładunku i magazynowania.	Odpady poprodukcyjne odzwierzęce gromadzone są w sposób selektywny (każdy odpad oddzielnie, zgodnie z kodami odpadów) w oddzielnych oznaczonych pojemnikach.

21. Projektowanie i budowa pojazdów, sprzętu i pomieszczeń do łatwego czyszczenia.

Wymagania BAT	Sytuacja w zakładzie
Projektowanie i budowa pojazdów, sprzętu i pomieszczeń do łatwego czyszczenia, w celu zmniejszenia zużycia wody i jej zanieczyszczenia chemicznymi środkami czyszczącymi.	Pojazdy, sprzęt do obsługi, magazyny oraz wszelkie przestrzenie w obiekcie są przystosowane do łatwego czyszczenia (są gładkie, nieprzepuszczalne, odporne na chemikalia).

22. Częste czyszczenie magazynów materiałowych zapobieganie odorom.

Wymagania BAT	Sytuacja w zakładzie
Częste czyszczenie magazynów materiałowych – zapobieganie odorom.	Powierzchnie magazynowe są często czyszczone, w celu ograniczenia emisji odorów.

23. Transportowanie krwi w izolowanych zbiornikach.

Wymagania BAT	Sytuacja w zakładzie
Transportowanie krwi w izolowanych zbiornikach, w celu ograniczenia odorów.	Transport krwi odbywa się w specjalistycznych, odpowiednio przystosowanych pojemnikach.

24. Zarządzanie hałasem.

Wymagania BAT	Sytuacja w zakładzie
Poziom hałasu może być oceniany i kontrolowany w celu zapewnienia, że nie powoduje uciążliwości dla osób w pobliżu	W zakładzie przeprowadzono pomiary hałasu, które wykazały, iż pracujące w zakładzie źródła nie przekraczają dopuszczalnych norm hałasu. Z uwagi na brak przekroczeń dopuszczalnych, równoważnych poziomów dźwięku „A” w środowisku zarówno w porze dziennej, jak również w porze nocnej, nie zachodzi potrzeba stosowania zabezpieczeń źródeł hałasu Zakładu.

25. Czyszczenie sprzętu i instalacji.

Wymagania BAT	Sytuacja w zakładzie
Czyszczenie sprzętu i instalacji	Czyszczenie sprzętu i instalacji odbywa się z sposób racjonalny i oszczędny, przy wykorzystaniu detergentów przyjaznych dla środowiska.

26. Przetwarzanie ścieków.

Wymagania BAT	Sytuacja w zakładzie
Przetwarzanie ścieków	<p>W zakresie przetwarzania ścieków w zakładzie wprowadzono następujące rozwiązania:</p> <ul style="list-style-type: none"> — zapobieganie stagnacji ścieków, — stosowanie wstępnego przesiewania ciał stałych za pomocą sił w rzeźni, — usuwanie tłuszczu ze ścieków za pomocą pułapek tłuszczu, — używanie instalacji flotacyjnej, — wykorzystywanie zbiornika wyrównawczego ścieków, — zapobieganie przesiąkaniu cieczy i emisji odorów ze zbiorników przetwarzania ścieków, przez uszczelnienie ich boków i podstawy i ich nakrycie, — poddawanie ścieków procesowi oczyszczania biologicznego, — usunięcie azotu i fosforu, — regularne przeprowadzanie analiz laboratoryjnych składu ścieków.

Ponadto w Zakładzie INDYK-ŚLĄSK prowadzone są następujące rozwiązania:

- zarządzanie i monitorowanie wykorzystania sprężonego powietrza,
- zarządzanie i monitorowanie wykorzystania wentylacji,
- wykorzystanie wentylatorów promieniowych z łopatkami odchylonymi do tyłu w systemach wentylacyjnych i chłodzenia,
- schładzacz glikolu mają zamontowane wymienniki odzysku ciepła, dzięki czemu podczas pracy możliwe jest odzyskanie części energii i wykorzystanie jej do podgrzewania wody w kotłowni.

V. Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii:

Pomiar zużywanej energii elektrycznej dla Ubojni odbywa się zgodnie z instrukcją IRIESD w oparciu o wskazanie licznika elektrycznego, z klasą dokładności 0,5 z modułem komunikacyjnym CU – P20.

Efektywne wykorzystanie energii prowadzone jest poprzez monitorowanie efektywnej pracy urządzeń (w tym m. in. wyłączania z zasilania niepracujących urządzeń), używanie energooszczędnych urządzeń i źródeł oświetlenia.

VI. Źródła i wielkość dopuszczalnej emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji IPPC:

Zakład INDYK-ŚLĄSK pracuje na trzy zmiany, przez 6-7 dni w tygodniu, przy czym:

- proces przyjęcia żywca (I zmiana),
- proces uboju (I zmiana),
- proces produkcji (I zmiana, II zmiana),
- proces dystrybucji (I zmiana, II zmiana, III zmiana),

1. Emisja pyłów i gazów.

1.1. Źródła emisji oraz miejsca wprowadzania pyłów i gazów do powietrza.

1.1.1. Instalacja IPPC do uboju indyków, o zdolności przetwarzania 150 ton masy ubojowej na dobę.

Instalacja IPPC nie jest źródłem zorganizowanej emisji pyłów i gazów do powietrza atmosferycznego.

1.1.2. Instalacje pomocnicze - powiązane technologicznie z instalacją do uboju indyków.

a. Oczyszczalnia ścieków.

Instalacja przedmiotowej oczyszczalni nie wymaga pozwolenia na wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza ani nie stanowi instalacji, której eksploatacja wymaga zgłoszenia organowi ochrony środowiska.

Źródło emisji

- Procesy oczyszczania ścieków

Emitory

Zanieczyszczenie emitowane są do środowiska za pośrednictwem głównie wentylacji mechanicznej (wentylator dachowy, wentylatory ściennie):

Emitor E7	h = 6,8 m	d = 0,31 m	t = 8760 h/a	otwarty v= 6,9 m/s
Emitor E8	h = 2,7 m	d = 0,25 m	t = 8760 h/a	ścienny v= 0 m/s
Emitor E9	h = 2,7 m	d = 0,25 m	t = 8760 h/a	ścienny v= 0 m/s
Emitor E10	h = 2,7 m	d = 0,25 m	t = 8760 h/a	ścienny v= 0 m/s

Emisja godzinowa

Nr emitora	<i>Emitor E7</i>	<i>Emitor E8</i>	<i>Emitor E9</i>	<i>Emitor E10</i>
Amoniak	0,00004025 kg/h	0,00002605 kg/h	0,00002605 kg/h	0,00002605 kg/h
Siarkowodór	0,0000974 kg/h	0,000007 kg/h	0,000007 kg/h	0,000007 kg/h

Emisja roczna

Nr emitora	<i>Emitor E7</i>	<i>Emitor E8</i>	<i>Emitor E9</i>	<i>Emitor E10</i>
Amoniak	0,00035 Mg/a	0,000228 Mg/a	0,000228 Mg/a	0,000228 Mg/a
Siarkowodór	0,00085 Mg/a	0,00006 Mg/a	0,00006 Mg/a	0,00006 Mg/a

b. Instalacja energetyczna - kotłownia.Źródło emisji

Kocioł KTM 500 o parametrach:

- moc nominalna 500 kW,
- sprawność 82 %,
- pojemność wodna 1,25 m³
- roczne zużycie węgla 250 Mg/rok.

Emitor E1

Spaliny odprowadzane są emitorem stalowym o parametrach:

- wysokość $h = 12$ m n.p.t.,
- średnica 0,5 m,
- czas pracy 8760 h/rok.

Warianty pracy kotła:

Wariant I – praca przez 8760 h/rok z maksymalną wydajnością (praca na potrzeby centralnego ogrzewania i cele technologiczne)

Emisja maksymalna

Dwutlenek azotu	0,059 kg/h
Dwutlenek siarki	0,360 kg/h
Pył ogółem	0,730 kg/h
Pył PM10	0,110 kg/h
Pył PM2,5	0,110 kg/h
Tlenek węgla	2,600 kg/h

Emisja roczna

Dwutlenek azotu	0,25 Mg/rok
Dwutlenek siarki	1,52 Mg/rok
Pył ogółem	3,12 Mg/rok
Pył PM10	0,47 Mg/rok
Pył PM2,5	0,47 Mg/rok
Tlenek węgla	11,25 Mg/rok

1.1.3. Instalacje inne - nie powiązane technologicznie z instalacją do uboju zwierząt.**a. Agregat prądotwórczy.**Emitor E2

- $h = 2,20$ m
- $d = 0,15$ m

Emisja godzinowa

➤ Dwutlenek azotu	0,2000 kg/h
➤ Dwutlenek siarki	0,0076 kg/h
➤ Pył	0,0400 kg/h
➤ Tlenek węgla	0,0160 kg/h

Emisja roczna

➤ Dwutlenek azotu	0,003	Mg/a
➤ Dwutlenek siarki	0,000114	Mg/a
➤ Pył	0,0006	Mg/a
➤ Tlenek węgla	0,00024	Mg/a

b. Stacja paliw.

Źródłami emisji do powietrza są zbiorniki naziemne na olej napędowy. W czasie magazynowania z paliwa parują mieszaniny węglowodorów. Emisja zanieczyszczeń następuje przez zawór oddechowy w przypadku powstania nadciśnienia powyżej 8 mbar.

Emitory

Emitor	Sposób zadaszania	Źródło emisji	Czas emisji
Nr			h/rok
E3	zadaszony	Zbiornik nr 1 na olej napędowy 9000 l	26
E4	zadaszony	Zbiornik nr 2 na olej napędowy 5000 l	26
E 5	poziomy	Dystrybutor ON	520
E 6	poziomy	Dystrybutor ON	520

Emisja węglowodorów z oleju napędowego (emisja godzinowa) podczas napełniania zbiorników naziemnych – redukcja 99 %.

Nr emitora	Emitor E3	Emitor E4
Mieszanina węglowodorów	0,0000139 kg/h	0,0000139 kg/h

Emisja węglowodorów z oleju napędowego (emisja roczna)

Nr emitora	Emitor E3	Emitor E4
Mieszanina węglowodorów	0,00000036 Mg/a	0,00000036 Mg/a

1.2. Dopuszczalna wielkość emisji.**1.2.1. Instalacja IPPC do uboju indyków, o zdolności przetwarzania 150 ton masy ubojowej na dobę.**

Instalacja IPPC nie jest źródłem zorganizowanej emisji pyłów i gazów do powietrza atmosferycznego.

1.2.2. Instalacje pomocnicze - powiązane technologicznie z instalacją do uboju zwierząt.**a. Oczyszczalnia ścieków.**

Instalacja przedmiotowej oczyszczalni nie wymaga pozwolenia na wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza ani nie stanowi instalacji, której eksploatacja wymaga zgłoszenia organowi ochrony środowiska.

b. Instalacja energetyczna - kotłownia.

Przedmiotowa kotłownia jako instalacja energetyczna o nominalnej mocy cieplnej poniżej 1 MW nie wymaga uzyskania pozwolenia na wprowadzanie pyłów i gazów do powietrza ani nie stanowi instalacji, której eksploatacja wymaga zgłoszenia organowi ochrony środowiska.

Eksploatacja kotłowni została zgłoszona do Starosty Tarnogórskiego, a zgłoszenie przyjęto pismem z dnia 29 marca 2010 r., znak: GOŚR/O.7644-6/10.

1.2.3. Instalacje inne - niepowiązane technologicznie z instalacją do uboju indyków

a. Agregat prądotwórczy.

Przedmiotowy agregat nie wymaga pozwolenia na wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza ani nie stanowi instalacji, której eksploatacja wymaga zgłoszenia organowi ochrony środowiska.

b. Stacja paliw.

Przedmiotowa stacja paliw nie wymaga pozwolenia na wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza. Zbiorniki do magazynowania oleju napędowego stanowią instalację, której eksploatacja wymaga odrębnej regulacji prawnej w formie zgłoszenia organowi ochrony środowiska.

2. Emisja hałasu.

2.1. Źródła emisji hałasu.

2.1.1. Źródła hałasu zainstalowane na zewnątrz obiektów technologicznych:

Lp.	Nazwa źródła hałasu	Odległość pomiarowa	Uśredniony poziom poziom dźwięku „A” w odległości pomiarowej	Poziom mocy akustycznej „A” źródła hałasu	Efektywne czasy pracy źródeł hałasu w okresie odniesienia T [h] Dzień T=8h, Noc T=1h		
		[m]	[dB]	[dB]	I zmiana	II zmiana	III zmiana
1.	Wentylator nawiewny $\varnothing=500\text{mm}$ nr 1 do hali przyjęcia żywca - ściana S	1	70,7	78,7	6:00	0:00	0:00
2.	Wentylator nawiewny $\varnothing=500\text{mm}$ nr 2 do hali przyjęcia żywca - ściana W	1	70,6	78,6	6:00	0:00	0:00
3.	Wentylator nawiewny $\varnothing=500\text{mm}$ nr 3 do hali przyjęcia żywca - ściana W	1	71,1	79,1	6:00	0:00	0:00
4.	Wentylator nawiewny $\varnothing=500\text{mm}$ nr 4 do hali przyjęcia żywca - ściana W	1	71,2	79,2	6:00	0:00	0:00
5.	Wentylator nawiewny $\varnothing=500\text{mm}$ nr 5 do hali przyjęcia żywca - ściana N	1	71,0	79,0	6:00	0:00	0:00

6.	Wentylator nawiewny $\phi=500\text{mm}$ nr 6 do hali przyjęcia żywca - ściana N	1	70,9	78,9	6:00	0:00	0:00
7.	Dmuchawa powietrza nr 1 do płukania indyków - strona W	1	81,5	89,5	6:00	0:00	0:00
8.	Dmuchawa powietrza nr 2 do płukania indyków - strona E	1	81,1	89,1	6:00	0:00	0:00
9.	Agregat sprężarkowy nr 1 mroźni szokowej Frescold typu W50 - 187Y- strona W	1	83,0	98,0	6:00	6:00	1:00
10.	Agregat sprężarkowy nr 2 mroźni szokowej Frescold typu W50- 187Y- strona E	1	83,0	98,0	6:00	6:00	1:00
11.	Agregat chłodniczy sprężarkowy nr 1 Frescold typu S1039Y-strona W- planowany do demontażu	1	82,6	97,6	6:00	6:00	1:00
12.	Agregat chłodniczy sprężarkowy nr 2 Frescold typu S1039Y-strona E - planowany do demontażu	1	82,6	97,6	6:00	6:00	1:00
13.	Agregat chłodniczy sprężarkowy nr 1 Copeland typu D2DB3-75X- AWD1/D -strona W - planowany do demontażu	1	82,8	96,2	6:00	6:00	1:00
14.	Agregat chłodniczy sprężarkowy nr 2 Copeland typu D2DB3-75X- AWD1/D -strona E - planowany do demontażu	1	83,8	98,6	6:00	6:00	1:00
15.	Agregat chłodniczy sprężarkowy Danfos typu MTZ100	1	82,8	96,2	4:00	4:00	1:00
18.	Agregat chłodniczy sprężarkowy Danfos typu MTZ100	1	83,2	96,6	4:00	4:00	1:00
19.	Agregat wytwornicy lodu łuskanego Manteurop typu MTZ125HU4	1	84,5	99,3	4:00	0:00	0:00
20.	Agregat sprężarkowy mroźni Frescold typu V157Y	1	77,4	92,4	4:00	4:00	1:00
21.	Agregat sprężarkowy mroźni Frescold typu SA2056SY/2	1	77,4	92,4	4:00	4:00	1:00
22.	Agregat sprężarkowy mroźniczy Copeland typu D3DC4-750- AWM/D	1	84,8	98,2	3:00	3:00	1:00
23.	Agregat sprężarkowy mroźniczy nr 1 Bitzer typu 4TC-82Y-40P - strona W	1	82,0	96,1	3:00	3:00	1:00
24.	Agregat sprężarkowy mroźni czy nr 2 Bitzer typu 4TC-82Y-40P - strona E	1	82,0	96,1	3:00	3:00	1:00
25.	Agregat sprężarkowy mroźniczy Bitzer typu 4H-252-Y-40P	1	84,2	98,3	3:00	3:00	1:00
28.	Agregat wody lodowej TERMSTER typu AQL.30.BLN - 2 wentylatorowy pionowy	1	76,2	91,4	8:00	8:00	1:00
29.	Agregat wody lodowej TERMSTER typu VLS.1204.BLN.R410A, P=148 kW - 4 wentylatorowy poziomy - strona N	1	75,1	92,9	8:00	8:00	1:00
30.	Agregat wody lodowej TERMSTER typu VLS.1204.BLN.R410A, P=148 kW - 4 wentylatorowy poziomy - strona S	1	75,3	93,1	8:00	8:00	1:00
31.	Zespół prądowórczy spalinowy typu FV570ACG, P=456 kVA	1	85,6	106,0	Tylko w przypadku zasilania awaryjnego		

32.	Wentylator wyciągowy ścienny Ø=500mm z pomieszczenia mycia skrzynek-ściana E	1	81,2	89,2	8:00	8:00	0:00
33.	Wentylatory osiowe nawiewne Ø=1200mm do schładzania żywca - 8 sztuk (jednoczesna praca tylko 2 sztuk)	1	72,3	85,4	3:00	0:00	0:00
34.	Wentylatory osiowe nawiewne Ø=1200mm do schładzania żywca przy myjni samochodów - 2 sztuki	1	73,7	86,8	3:00	0:00	0:00

2.1.2. Źródła hałasu zainstalowane wewnątrz obiektów technologicznych:

Lp.	Nazwa źródła hałasu	Odległość pomiarowa	Uśredniony poziom dźwięku „A” w odległości pomiarowej	Poziom mocy akustycznej „A” źródła hałasu	Efektywne czasy pracy źródeł hałasu w okresie odniesienia T [h] Dzień T=8h, Noc T=1h		
		[m]	[dB]	[dB]	I zmiana	II zmiana	III zmiana
1.	Skubarka belkowa do skubania indyków	1	92,6	111,1	8:00	8:00	0:00
2.	Skubarka do skubania indyków typu Rotorpick 24	1	104,5	123,0	8:00	8:00	0:00
3.	Dmuchawa powietrza nr 1 do oparzalnika - strona N	1	83,5	91,5	8:00	8:00	0:00
4.	Dmuchawa powietrza nr 1 do oparzalnika - strona S	1	83,3	91,3	8:00	8:00	0:00
5.	Dmuchawa powietrza nr 80 Robusch typu ES35/2P, Q=490 m ³ /h, P=15 kW w budynku oczyszczalni ścieków	1	89,2	103,0	4:00	4:00	1:00
6.	Dmuchawa powietrza nr 81 Robusch typu ES35/2P, Q=490 m ³ /h, P=15 kW w budynku oczyszczalni ścieków	1	91,0	104,7	4:00	4:00	1:00
7.	Wirówka do odwirowania nadmiernego osadu z oczyszczalni ścieków typu UCD- 205-00-02/32	1	90,9	106,9	3:00	0:00	0:00
8.	Pompy w pompowni wody	1	84,3	97,6	8:00	8:00	1:00

2.2. Dopuszczalny poziom hałasu w środowisku.

Równoważny poziom dźwięku „A” mogącego przenikać do środowiska nie może przekroczyć na terenach zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej:

w porze dziennej 50 dB

w porze nocnej 40 dB.

3. Emisja ścieków.

3.1. Źródła emisji, ilość i rodzaj odbiornika ścieków.

Wytwarzane przez Zakład INDYK-ŚLĄSK ścieki przemysłowe biologicznie rozkładalne i bytowe wprowadzane są do ziemi - rowem poprzez istniejące urządzenie wodne (współ. geograficzne wylotu: ~N:50°23'8.75" E:18°45'3.68").

Wylot do rowu jest wylotem, kanalizacji wykonanej z rur PVC o średnicy \varnothing 315 mm. W miejscu wylotu skarpy i dno rowu są ubezpieczone elementami betonowymi na długości 5 mb przed i za wylotem (skarpy obustronnie).

Wylot zlokalizowany jest na terenie nieruchomości stanowiącej działkę o nr. ewid. 4, zaś rów przebiega przez działkę o nr. ewid. 41. Zakład INDYK-ŚLĄSK zobowiązany jest posiadać ważną umowę – zgodę właściciela działek na poprowadzone urządzenia kanalizacyjne oraz korzystanie z przedmiotowych urządzeń na potrzeby zakładu.

Charakterystyka instalacji i oczyszczalni ścieków przedstawiona jest w pkt. II.2.2. niniejszej decyzji.

Ilość ścieków dopuszczona do wprowadzania do odbiornika:

- $Q_{\max h} = 18,00 \text{ m}^3/\text{h}$, $Q_{\text{śr d}} = 430,00 \text{ m}^3/\text{d}$, $Q_{\max a} = 136\,310,00 \text{ m}^3/\text{a}$, którą będą stanowić:
 - ścieki przemysłowe biologicznie rozkładalne (po oczyszczeniu w instalacji mechaniczno - chemiczno - biologicznej oczyszczalni ścieków),
 - ścieki bytowe (po ich oczyszczeniu w instalacji oczyszczalni j.w.),
- $Q = 85,30 \text{ dm}^3/\text{s}$, $Q_{\text{śr d}} = 30,80 \text{ m}^3/\text{d}$, $Q_{\max a} = 4\,623,80 \text{ m}^3/\text{a}$ wód opadowych i roztopowych (po podczyszczeniu w studzienkach osadnikowych).

3.2. Dopuszczalne wartości wskaźników zanieczyszczeń w ściekach.

Wartości wskaźników zanieczyszczeń w ściekach wprowadzanych do odbiornika nie mogą przekraczać najwyższych dopuszczalnych według stosownego rozporządzenia określającego warunki jakie należy spełniać przy wprowadzaniu ścieków do ziemi, przy czym obowiązujące na dzień wydania niniejszego pozwolenia najwyższe dopuszczalne wartości wskaźników zanieczyszczeń charakterystycznych dla przedmiotowego typu ścieków (wynikające z Rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 24 lipca 2006 r. w sprawie warunków, jakie należy spełnić przy wprowadzaniu ścieków do wód lub do ziemi oraz w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego (Dz. U. Nr 137, poz. 984 z późn. zm.) wynoszą:

- | | |
|---|---|
| ➤ pH | 6,5 - 9,0, |
| ➤ zawiesiny ogólne | ≤ 35mg/l, |
| ➤ CHZT | ≤ 125mgO ₂ /l, |
| ➤ BZT ₅ | ≤ 25mgO ₂ /l, |
| ➤ fosfor ogólny | ≤ 3mgP/l, |
| ➤ azot ogólny | ≤ 30mgN/l, |
| ➤ azot amonowy | ≤ 20mgN/l, |
| ➤ substancje ekstrahujące się eterem naftowym | ≤ 20mgN/l, |
| ➤ węglowodory ropopochodne | ≤ 15mg/l (podczas opadów atmosferycznych i roztopów), |

a równocześnie odprowadzane ścieki nie mogą:

- zawierać:
 - odpadów oraz zanieczyszczeń pływających,
 - dwuchloro-dwufenylo-trójkloroetanu (DDT), polichlorowanych bifenyli (PCB), polichlorowanych trifenyli (PCT), aldryny, dieldryny, endryny, izodryny, heksachlorocykloheksanu (HCH),
- powodować w wodach odbiornika:
 - zmian w naturalnej, charakterystycznej dla nich biocenozie,
 - zmian naturalnej mętności, barwy, zapachu,
 - formowania się osadów lub piany.

4. Wytwarzanie odpadów, ich magazynowanie oraz sposób dalszego gospodarowania.

Na dzień wydania niniejszego pozwolenia w instalacji IPPC do uboju indyków, powstają produkty uboczne pochodzenia zwierzęcego zgodnie z umową podpisaną przez Zakład INDYK-ŚLĄSK z firmą zewnętrzną, która zajmuje się ich utylizacją. Zmiana przedmiotowej umowy lub firmy odbierającej produkty uboczne z Zakładu INDYK-ŚLĄSK, może skutkować zmianą sposobu ich końcowego zagospodarowania, stąd w przedmiotowej instalacji będą powstawać odpady.

W Zakładzie INDYK-ŚLĄSK mogą zaistnieć dwa warianty:

Wariant I - w instalacji IPPC powstają produkty uboczne pochodzenia zwierzęcego,

Wariant II - w instalacji IPPC powstają odpady.

Powyższe zależy od sposobu dalszego zagospodarowania produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego wytwarzanych przez Zakład INDYK-ŚLĄSK.

Wariant I - produkty uboczne pochodzenia zwierzęcego.

Powstające w instalacji IPPC produkty uboczne pochodzenia zwierzęcego są przekazywane do firmy utylizacyjnej zgodnie z umową zawartą przez Zakład INDYK-ŚLĄSK, na podstawie dokumentów handlowych (nie kart przekazania odpadów). Do produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego powstających w instalacji zalicza się produkty uboczne pochodzenia zwierzęcego kat. III – *pierze, miękkie drobiowe, krew skratki z oczyszczalni ścieków*.

Poza instalacją IPPC w zakładzie powstają również produkty uboczne pochodzenia zwierzęcego kat. II – *padłe zwierzęta*, które powstają podczas transportu indyków do ubojni. Ponadto powstaje również obornik, który jest przekazywany firmie produkującej pieczarki jako polepszacz gleby.

Zgodnie w rozporządzeniem WE nr 1069/2009 do produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego kat. 2 zaliczamy również produkty zgromadzone podczas oczyszczania ścieków z ubojni (osad po oczyszczaniu ścieków - powstający w zakładowej oczyszczalni ścieków).

Wariant II – odpady.

Podczas procesu uboju indyków (w instalacji IPPC) będą powstawać odpady takie jak *krew, pierze, wnętrzności, głowy, łapy oraz korpusy*. Odpady te kwalifikowane są jako *odpadowa tkanka zwierzęca*, która przekazywana jest do utylizacji lub do skarmiania zwierząt w schroniskach.

W oczyszczalni ścieków powstają skratki oraz osad ściekowy (odpady spoza instalacji IPPC).

Ponadto w zakładzie powstają odpady w trakcie transportu indyków od hodowcy do ubojni (pomiot – obornik i padłe zwierzęta). Dodatkowo w trakcie pakowania gotowych wyrobów powstają odpady opakowaniowe, w tym opakowania z papieru, tworzywa

sztuczne oraz uszkodzone palety z drewna. Odpadami opakowaniowymi zajmuje się Organizacja Odzysku – Nowa Jakość z Częstochowy.
W Zakładzie INDYK-ŚLĄSK powstają również odpady w związku z eksploatacją pomieszczeń socjalno - biurowych oraz z warsztatu.

4.1. Określenie ilości odpadów poszczególnych rodzajów przewidzianych do wytwarzania w ciągu roku:

4.1.1. Instalacja IPPC do uboju indyków.

L.p.	Oznaczenie kodowe	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]
1.	02 02 02	Odpadowa tkanka zwierzęca	14.000,00

4.1.2. Instalacje pomocnicze - powiązane technologicznie z instalacją do uboju indyków (mechaniczno-chemiczno-biologiczna oczyszczalnia ścieków, kotłownia).

L.p.	Oznaczenie kodowe	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]
1.	02 02 04	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	300,00
2.	10 01 01	Żużle , popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłąc. pyłów z kotłów wym. w 10 01 04)	30,00

4.1.3. Odpady wytwarzane poza instalacją IPPC (w związku z funkcjonowaniem Zakładu INDYK-ŚLĄSK).

(*) odpad niebezpieczny

L.p.	Oznaczenie kodowe	Rodzaj odpadu
1.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych
2.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury
3.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych
4.	15 01 03	Opakowania z drewna
5.	15 02 02*	Sorbenty materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi
6.	16 01 11*	Okładziny hamulcowe zawierające azbest
7.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12
8.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13
9.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wym. w 16 02 15

4.2. Wyszczególnienie rodzajów odpadów przewidzianych do wytwarzania, z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości:

4.2.1. Instalacja IPPC do uboju indyków.

L.p.	Oznaczenie kodowe	Rodzaj odpadu	Właściwości i skład chemiczny
1.	02 02 02	Odpadowa tkanka zwierzęca	Właściwości: odpad obojętny, nie stwarzający zagrożenia dla środowiska oraz dla życia i zdrowia ludzi. Skład: pierze, wnętrzności, krew; skratki z kraty i siła oczyszczalni ścieków.

4.2.2. Instalacje pomocnicze - powiązane technologicznie z instalacją do uboju indyków (mechaniczno-chemiczno-biologiczna oczyszczalnia ścieków, kotłownia).

L.p.	Oznaczenie kodowe	Rodzaj odpadu	Właściwości i skład chemiczny
1.	02 02 04	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	Właściwości: odpad obojętny, nie stwarzający zagrożenia dla środowiska oraz dla życia i zdrowia ludzi. Skład: odwodnione osady ściekowe o składzie zbliżonym do komunalnych osadów ściekowych - materia organiczna, węgiel organiczny, N, K, Ca, Mg, S.
2.	10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłąc. pyłów z kotłów wym. w 10 01 04)	Właściwości: odpad obojętny, nie stwarzający zagrożenia dla środowiska oraz dla życia i zdrowia ludzi. Skład: odpady paleniskowe z węgla kamiennego na które składają się tlenki krzemu, glinu, wapnia i żelaza oraz siarka w postaci związków. W mniejszych ilościach występują tlenki wapnia, magnezu, sodu, potasu, fosforu, tytanu, a także siarka. Mikroelementy występujące to ołów, kadm, miedź, cynk, bor, chrom, nikiel, selen, arsen, kobalt oraz molibden. Popioły ze spalania drewna niezanieczyszczonego substancjami niebezpiecznymi stanowią bogate źródło materiałów mineralnych.

4.3. Źródła powstawania odpadów.

4.3.1. Instalacja IPPC do uboju indyków.

L.p.	Oznaczenie kodowe	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania
1.	02 02 02	Odpadowa tkanka zwierzęca	Proces uboju - hala produkcyjna. Oczyszczalnia ścieków.

4.3.2. Instalacje pomocnicze - powiązane technologicznie z instalacją do uboju indyków (mechaniczno-chemiczno-biologiczna oczyszczalnia ścieków, kotłownia).

L.p.	Oznaczenie kodowe	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania
1.	02 02 04	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	Oczyszczalnia ścieków.
2.	10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłąc. pyłów z kotłów wym. w 10 01 04)	Kotłownia.

4.4. Opis sposobu dalszego gospodarowania odpadami oraz wskazanie miejsca i sposobu magazynowania odpadów.

4.4.1. Instalacja IPPC do uboju indyków, o zdolności przetwarzania 150 ton masy ubojowej na dobę.

L.p.	Oznaczenie kodowe	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposób dalszego gospodarowania odpadami
1.	02 02 02	Odpadowa tkanka zwierzęca	Szczelne pojemniki - pomieszczenie magazynowe o podłożu betonowym (M4 - wg oznaczenia miejsc magazynowania na zał. do niniejszej decyzji).	Odzysk przez: - firmę posiadającą stosowne zezwolenie (proces R3 według zał. Nr 1 do ustawy o odpadach), - przez osoby fizyczne lub jednostki organizacyjne niebędące przedsiębiorcami (proces R3 według rozporządzenia z dnia 21.04.2006 r. w spr. listy rodzajów odpadów, ...).

4.4.2. Instalacje pomocnicze - powiązane technologicznie z instalacją do uboju indyków (mechaniczno-chemiczno-biologiczna oczyszczalnia ścieków, kotłownia).

L.p.	Oznaczenie kodowe	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposób dalszego gospodarowania odpadami
1.	02 02 04	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	Silosy - zlokalizowane w pobliżu oczyszczalni ścieków (M5 – wg oznaczenia miejsc magazynowania na zał. do niniejszej decyzji).	Odzysk przez: - firmę posiadającą stosowne zezwolenie (proces R10, R3 według zał. Nr 1 do ustawy o odpadach),
2.	10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów z wyłącz. pyłów z kotłów wym. w 10 01 04)	Luzem - plac zlokalizowany obok kotłowni (M10 – wg oznaczenia miejsc magazynowania na zał. do niniejszej decyzji).	Odzysk przez: - firmę posiadającą stosowne zezwolenie (proces R5 według zał. Nr 1 do ustawy o odpadach), - przez osoby fizyczne lub jednostki organizacyjne niebędące przedsiębiorcami (proces R5 według rozporządzenia z dnia 21.04.2006 r. w spr. listy rodzajów odpadów, ...).

4.5. Okres magazynowania odpadów wytworzonych.

Wszystkie odpady wytworzone w Zakładzie INDYK-ŚLĄSK magazynowane będą na terenie, do którego spółka posiada tytuł prawny.

Okres magazynowania odpadów będzie zgodny z art. 25 ustawy o odpadach, czyli:

- a. dla odpadów przeznaczonych do składowania nie dłużej niż przez rok,
- b. dla pozostałych odpadów nie dłużej niż przez 3 lata.

Okresy magazynowania odpadów są liczone łącznie dla wszystkich kolejnych posiadaczy tych odpadów.

VII. Eksploatacja instalacji w warunkach odbiegających od normalnych:

Instalacja IPPC nie pracuje wariantowo.

W przypadku pracy instalacji innej niż normalnej jak brak zasilania nie następuje zatrzymanie produkcji, gdyż automatycznie załącza się zasilanie zastępcze (agregat prądotwórczy).

Warunki pracy odbiegające od normalnych w Zakładzie INDYK-ŚLĄSK odnoszą się do ewentualnej awarii oczyszczalni i urządzeń oczyszczalni, których awarie mogą znacząco pogorszyć jakość ścieków oczyszczonych, do nich zaliczyć należy:

- flotator wraz z instalacją dozowania chemikaliów,
- dmuchawy powietrza wraz z instalacją napowietrzania ścieków w Sekwencyjnym Biologicznym Reaktorze.

W przypadku awarii wyżej wymienionych urządzeń powodujących sytuację odbiegającą od normalnej dopuszcza się podwyższenie najwyższych dopuszczalnych wartości stężeń zanieczyszczeń w ściekach wprowadzanych do odbiornika ustalonych w pkt. VI.3.2. niniejszej decyzji. Maksymalnie o 50%, przez czas nie dłuższy niż 48 godzin.

VIII. Sposoby ograniczania oddziaływań transgranicznych na środowisko:

Emisje z instalacji IPPC eksploatowanej przez Zakład INDYK-ŚLĄSK nie powodują oddziaływań poza granice kraju (tj. transgranicznego przemieszczania się zanieczyszczeń) – z uwagi na parametry techniczne źródeł emisji.

IX. Monitorowanie oddziaływań na środowisko i procesów technologicznych:

1. Monitoring emisji.

1.1. Monitoring emisji do powietrza.

Nie istnieje konieczność monitorowania wielkości emisji pyłów i gazów do powietrza.

1.2. Monitoring hałasu.

Pomiary hałasu w środowisku pochodzące z instalacji lub urządzeń na terenie Zakładu INDYK-ŚLĄSK należy wykonać raz na dwa lata (w porze dziennej i w porze nocnej) oraz każdorazowo po zmianie typu, ilości lub lokalizacji znaczących źródeł hałasu - na granicy terenu zabudowy mieszkalnej w Wieszowej, przy ul. Powstańców nr 4 - zgodnie ze stosownym aktem prawa, którym na dzień wydania niniejszego pozwolenia jest rozporządzenie 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).

1.3. Monitoring ścieków.

a. Prowadzenie i dokumentowanie wyników pomiarów ilości oraz jakości ścieków dopływających i odpływających z oczyszczalni, w tym:

- ilość ścieków przemysłowych – poprzez odczyty wskazań przepływomierza elektromagnetycznego zainstalowanego w studzience pomiarowej (pomiar ciągły),
- jakość ścieków – badania na zasadach odpowiadających zakresowi korzystania ze środowiska, a ustalonych szczegółowo w obowiązującym stosownym rozporządzeniu określającym warunki, jakie należy spełnić przy wprowadzaniu ścieków do ziemi, przy czym ścieki winny być badane w regularnych odstępach czasu, stale w tym samym miejscu /ścieki surowe w pompowni i ścieki oczyszczone na wylocie do odbiornika/, w zakresie wskaźników zanieczyszczeń charakterystycznych dla przedmiotowego typu ścieków, określonych w pkt. VI.3.2. orzeczenia – z częstotliwością nie mniejszą niż raz na dwa miesiące.

Punktem poboru prób ścieków oczyszczonych do analizy jest wylot do rowu. W okresie bezdeszczowym odprowadzane są wyłącznie ścieki przemysłowe (bytowe oraz przemysłowe), natomiast w okresie deszczowym do ziemi poprzez rów spływa mieszanina ścieków przemysłowych i deszczowych. Istnieje możliwość oddzielnego poboru prób ścieków oczyszczonych:

- studzienka zabudowana za zbiornikiem buforowym S1,
- studzienka dla ścieków deszczowych S2.

- b. Monitorowanie, na bieżąco, drożności i poprawnego stanu technicznego systemu urządzeń niezbędnych do realizacji pozwolenia na wprowadzanie ścieków (usuając bez zbędnej zwłoki ewentualne awarie).
- c. Monitorowanie stanu technicznego systemu instalacji służącego do oczyszczania ścieków - w oparciu o instrukcję eksploatacji przedmiotowej instalacji - aktualizowaną w miarę potrzeb.

1.4. Monitoring gospodarki odpadami.

Monitoring wytwarzanych odpadów winien być realizowany poprzez prowadzenie, na bieżąco, ewidencji odpadów zgodnie z zasadami z ustawy o *odpadach*, w tym poprzez sporządzanie:

- a. kart przekazania odpadów,
- b. kart ewidencji odpadów,
- c. formularzy zbiorczego zestawienia danych o rodzajach i ilości wytworzonych odpadów.

2. Monitoring efektywności wykorzystania surowców i materiałów oraz energii.

Monitoring zużycia surowców i materiałów oraz energii winien być realizowany zgodnie z zasadami efektywnej gospodarki surowcowo-materiałowej i energetycznej, poprzez systematyczne zgodne z procedurami monitorowanie umożliwiające określenie:

- a. ilości surowców kierowanych do instalacji,
- b. ilości wody pobieranej i wykorzystywanej w instalacji (poprzez pomiar za pomocą wskazań wodomierza – pomiar ciągły),
- c. ilości zużywanej energii:
 - energii elektrycznej (na podstawie liczników zużycia energii na przewodach zasilających),
 - węgla kamiennego (na podstawie faktur),
- d. rodzaju i ilości materiałów eksploatacyjnych wykorzystywanych do utrzymania instalacji w pełnej sprawności.

Informacje uzyskane z monitoringu winne być poddawane analizie, a wyciąganie operacyjnych wniosków prowadzone w cyklach miesięcznych (w razie potrzeby analizy mogą być dokonywane częściej).

3. Monitoring procesów technologicznych.

Monitoring procesów technologicznych w Zakładzie INDYK-ŚLĄSK winien być prowadzony w oparciu o procedury wynikające z wdrożonego systemu HACCP opartego na 7 zasadach:

- Zasada 1- Identyfikacja zagrożeń i opisanie środków zapobiegawczych;
- Zasada 2 - Identyfikacja krytycznych punktów kontroli (CCP);
- Zasada 3 - Identyfikacja limitów krytycznych;
- Zasada 4 - Ustalenie systemu monitorowania CCP;
- Zasada 5 - Określenie działań korygujących;
- Zasada 6 - Ustalenie procedur weryfikacji systemu;
- Zasada 7 - Ustalenie procedur zapisów.

Okresowo przeprowadzone będą kontrole przez służby utrzymania ruchu lub specjalistyczne firmy zewnętrzne:

- stanu technicznego oraz sprawności maszyn i urządzeń oraz sprzętu używanego w procesie produkcji,
- warunków sanitarno-technicznych otoczenia oraz samego zakładu,
- kalibracji oraz legalizacji aparatury i sprzętu pomiarowego.

X. Sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczaniu skutków awarii oraz postępowanie w czasie awarii:

1. Sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczenia skutków awarii.

W zakresie przeciwdziałania wyciekom krwi Zakład INDYK-ŚLĄSK prowadzi:

- konserwację i działania prewencyjne m.in. regularne badanie urządzeń do przechowywania krwi.

W celu przeciwdziałania wystąpienia awarii przemysłowej na oczyszczalni ścieków Zakład INDYK-ŚLĄSK winien:

- eksploatować oczyszczalnię ścieków zgodnie z instrukcją,
- prowadzić okresowe przeglądy urządzeń instalacji (pomp, dmuchaw, mieszadeł, sondy tlenowej),
- posiadać na stanie urządzenia zapasowe.

2. Postępowanie w sytuacji wystąpienia awarii i ograniczenia jej skutków.

2.1. W celu ograniczenia skutków awarii w zakładzie należy:

- a. podjąć natychmiastową akcję ratunkową z wykorzystaniem stosownego sprzętu i ustalonych procedur, w tym ewakuowania ludzi z miejsc zagrożonych,
- b. w przypadku pożaru – natychmiast zabezpieczyć obiekty sąsiednie,
- c. w przypadku jakiegokolwiek wycieku – natychmiast przystąpić do neutralizacji środkami posiadanymi przez zakład.

2.2. W razie wystąpienia awarii przemysłowej mogącej powodować znaczne zanieczyszczenie środowiska należy bezzwłocznie powiadomić właściwy miejscowo organ Państwowej Straży Pożarnej i Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Katowicach oraz:

- a. przekazać tym organom informacje:
 - o okolicznościach awarii,
 - o niebezpiecznych substancjach związanych z awarią w celu umożliwienia dokonania oceny skutków awarii dla ludzi i środowiska,
 - o podjętych działaniach ratunkowych oraz o działaniach mających na celu ograniczenie skutków awarii i zapobieżenie jej powtórzeniu się,
- b. dokonywać stałej aktualizacji informacji, o której mowa wyżej, odpowiednio do zmiany sytuacji.

2.3. W razie wystąpienia awarii instalacji służącej do oczyszczania ścieków, która może spowodować załamanie procesu technologicznego oczyszczania ścieków z negatywnym skutkiem dla środowiska, powiadomić Starostę Tarnogórskiego o wystąpieniu awarii.

XI. Kryteria definiowania istotnej zmiany instalacji:

1. Wzrost zużycia surowców, materiałów, paliw, energii, o nie mniej niż 20% w odniesieniu do średniego dobowego zużycia w roku.
2. Przebudowa lub modernizacja urządzeń instalacji powodująca wzrost dobowej zdolności produkcyjnej o więcej niż 20%.
3. Zwiększenie emisji z instalacji do któregośkolwiek komponentu środowiska o ponad 20%.

XII. Zobowiązania ciążące na uzyskującym niniejsze pozwolenie, w tym dotyczące monitorowania oddziaływań na środowisko oraz procesów technologicznych:

1. Prowadzenie monitoringu i ewidencjonowanie danych z monitoringów emisji do środowiska, efektywności wykorzystania zasobów i przebiegu procesów technologicznych, o których mowa w punkcie IX niniejszej decyzji z przechowywaniem wyników przeprowadzanych pomiarów przez 5 lat od zakończenia roku kalendarzowego, którego dotyczą.
2. Przedkładanie do Wydziału Ochrony Środowiska i Rolnictwa Starostwa Powiatowego w Tarnowskich Górach oraz do Wojewódzkiego Inspektoratu Ochrony Środowiska w Katowicach, Delegatury w Częstochowie, zgodnie z art. 149 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska*, wyników pomiarów emisji substancji i energii do środowiska - z uwzględnieniem aktualnie obowiązujących przepisów prawa dotyczących danej emisji.
3. Przedkładanie Marszałkowi Województwa Śląskiego corocznie (w terminie zgodnym z ustawą *o odpadach*) formularza zbiorczego zestawienia danych o rodzajach i ilościach wytworzonych odpadów.
4. Sporządzenie szczegółowego sprawozdania (raportu) obejmującego sposób realizacji ustaleń niniejszego pozwolenia – po 5 latach obowiązywania bądź na każde uzasadnione wezwanie organu udzielającego niniejsze pozwolenie.
5. Sporządzenie ewentualnego przeglądu ekologicznego instalacji w przypadku zmiany Najlepszych Dostępnych Technik, pozwalających na znaczne zmniejszenie emisji bez powodowania nadmiernych kosztów lub gdy będzie to wynikać z potrzeby dostosowania eksploatacji instalacji do zmian przepisów w ochronie środowiska.
6. Eksploatować i utrzymywać w poprawnym stanie technicznym system instalacji służący do oczyszczania ścieków - w oparciu o instrukcję eksploatacji przedmiotowej instalacji - aktualizowaną w miarę potrzeb.
7. Utrzymywać, na bieżąco, w drożności i poprawnym stanie technicznym system urządzeń niezbędnych do realizacji pozwolenia na wprowadzanie ścieków (usuwać bez zbędnej zwłoki ewentualne awarie).
8. Utrzymywać na bieżąco w drożności i poprawnym stanie technicznym urządzenia wodne, tj. wylot ścieków oraz koryto rowu w granicach nieruchomości o nr ewiden. nr 41, w uzgodnieniu zakresu prac z właścicielem tej nieruchomości.
9. Usuwać wszelkie ewentualne szkody powstałe wskutek emisji ścieków do ziemi.

XIII. Zamknięcie instalacji:

W przypadku zakończenia działalności, wszystkie obiekty i urządzenia instalacji winny być zlikwidowane zgodnie z wymaganiami wynikającymi z przepisów Prawa budowlanego. Teren po likwidacji instalacji winien być zagospodarowany według ustaleń dokonanych z organem samorządowym, w sposób nie sprzeczny z ustaleniami planu zagospodarowania przestrzennego gminy, w oparciu o uzgodniony przez stosowne organy projekt likwidacji poszczególnych obiektów i urządzeń uwzględniający (oprócz wymagań budowlanych i BHP) wymagania ochrony środowiska.

XIV. Załącznik:

Integralną częścią niniejszej decyzji jest mapka z miejscami magazynowania odpadów na terenie Zakładu INDYK-ŚLĄSK.

XV. Ustalam termin ważności niniejszej decyzji do dnia 31 marca 2024 roku.

- B. Uchylam – z dniem wydania niniejszej decyzji – decyzję Starosty Tarnogórskiego z dnia 11.07.2012 r. znak OŚR.G.6341.78.2012 udzielającą „INDYK-ŚLĄSK” Sp. z o. o. z siedzibą w Wieszowej pozwolenia wodnoprawnego na wprowadzanie do ziemi – rowem poprzez istniejące urządzenie wodne /współrzędne geograficzne ~N50°23'8.75" ~E18°45'3.68"/ – ścieków przemysłowych pochodzących z terenu Spółki w Wieszowej przy ul. Wolności 21 /gm. Zbrosławice/.

UZASADNIENIE

Pan Bogdan Knop Prezes Zarządu spółki ATMOTERM - EKOURBIS Sp. z o. o. z siedzibą w Częstochowie działający z pełnomocnictwem INDYK - ŚLĄSK Sp. z o. o. z siedzibą w Wieszowej przy ul. Wolności 21 (zwaną dalej INDYK-ŚLĄSK) wystąpił do Starosty Tarnogórskiego o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji IPPC zwanej *instalacją do uboju zwierząt* (pismo z dnia 18.10.2013 r., L. Dz. 198/2013, zmienione pismem z dnia 19.02.2014 r., L. Dz. 30/2014). Zakład INDYK-ŚLĄSK zawnioskował o objęcie pozwoleniem zintegrowanym instalacji nie wymagających pozwolenia zintegrowanego zgodnie z art. 203 ust. 3 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, ustalając dla nich warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii na zasadach określonych dla pozwoleń sektorowych.

Do wniosku przedłożony został dowód uiszczenia opłaty rejestracyjnej.

Zlokalizowana na terenie Zakładu INDYK-ŚLĄSK instalacja do uboju zwierząt kwalifikuje się do instalacji, o której mowa w pkt. 6 ppkt 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. nr 122, poz. 1055).

Na podstawie danych z wniosku ustalono, iż instalacja do uboju zwierząt jest wymieniona w § 3 ust. 1 pkt 95 Rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie *przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko* (Dz. U. nr 213, poz. 1397 z późn. zm.). Stąd na podstawie art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (tekst jednolity: Dz. U. z 2013 r., poz. 1232 z późn. zm.) ustalono rzeczową oraz miejscową właściwość Starosty Tarnogórskiego do udzielenia wnioskowanego pozwolenia.

Szczegółowa analiza dokumentacji przedłożonej z wnioskiem wykazała, że została przeprowadzona pełna analiza wszystkich zagadnień istotnych z punktu widzenia ochrony środowiska, a wynikających z art. 208 ustawy *Prawo ochrony środowiska*. Wniosek został przesłany Ministrowi Środowiska pismem Starostwa z dnia 18.03.2014 r. znak OŚR.G.6222.6.2013 – zgodnie z wymogiem art. 209 ustawy *Prawo ochrony środowiska*.

Pismem Starostwa z dnia 18.03.2014 r. znak OŚR.G.6222.6.2013 zawiadomione zostały strony o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie wnioskowanego wydania pozwolenia zintegrowanego dla instalacji Zakładu INDYK-ŚLĄSK. Równocześnie informację o wszczęciu postępowania administracyjnego podano do publicznej wiadomości w sposób zwyczajowo przyjęty oraz zamieszczono w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie.

Dla zapewnienia udziału społeczeństwa w postępowaniu ogłoszenie – informujące o toczącym się postępowaniu i możliwości zapoznania się z dokumentacją oraz możliwości wnoszenia uwag i wniosków odnośnie sprawy – było dostępne przez 21 dni. W okresie udostępniania wniosku nie zostały wniesione żadne uwagi i wnioski.

Po szczegółowym przeanalizowaniu dokumentów przedłożonych przez wnioskodawcę uznano, że wniosek spełnia wymogi art. 184 oraz art. 208 ustawy *Prawo ochrony środowiska*.

Z instalacji przewiduje się emisję zanieczyszczeń i energii do środowiska wynikające z normalnej eksploatacji instalacji. Instalacja IPPC nie pracuje w warunkach odbiegających od normalnych, tj. rozruchu i awarii. Z dokumentacji wynika, iż instalacja może pracować na warunkach określonych w niniejszej decyzji.

Instalacja IPPC nie jest źródłem zorganizowanej emisji pyłów i gazów do powietrza atmosferycznego, w związku z czym w niniejszym pozwoleniu nie określono wielkości emisji gazów i pyłów wprowadzanych z instalacji do powietrza według art. 202 ust. 2 ustawy *Prawo ochrony środowiska*.

Dla instalacji, zgodnie z Rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (tekst jednolity: Dz. U. z 2014, poz. 112), określono wielkość emisji hałasu wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu w odniesieniu do terenów zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej.

Woda do celów przemysłowych, na potrzeby socjalno-bytowe pracowników oraz do celów porządkowych pobierana jest z własnego ujęcia wód podziemnych Zakładu INDYK-ŚLĄSK.

Pobór wody przedmiotowym ujęciem Zakład INDYK-ŚLĄSK prowadzi na podstawie odrębnego pozwolenia, tj. pozwolenia wodnoprawnego, udzielonego decyzją Starosty Tarnogórskiego (na dzień wydania niniejszej decyzji: znak GOŚR/G.6223-36/06 z dnia 18.10.2006 r. z terminem ważności do dnia 31 października 2016 roku).

Zakład INDYK-ŚLĄSK wytwarza ścieki przemysłowe (biologicznie rozkładalne) i bytowe, które oczyszczane są w oczyszczalni mechaniczno – chemicznej (jako I stopień oczyszczania – podczyszczanie metodą flotacji ciśnieniowej) oraz w oczyszczalni biologicznej (jako II stopień oczyszczania – zastosowanie reaktora typu SBR). Ścieki opadowe podlegają podczyszczeniu w studzienkach osadnikowych.

Wartości wskaźników zanieczyszczeń w ściekach wprowadzanych do odbiornika nie przekracza najwyższych dopuszczalnych według Rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 24 lipca 2006 r. w sprawie warunków, jakie należy spełnić przy wprowadzaniu ścieków do wód lub do ziemi oraz w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego (Dz. U. nr 137, poz. 984 z późn. zm.).

Odbiornikiem ścieków przemysłowych i deszczowych jest istniejący rów do którego ścieki odprowadzane są kanalizacją PVC o średnicy 315 mm o długości 780 m, poprzez zbiornik buforowy zapewniający równomiernie odprowadzanie ścieków.

Warunki emisji ścieków określa niniejsze pozwolenie.

Na dzień wydania niniejszego pozwolenia w instalacji IPPC do uboju indyków, powstają produkty uboczne pochodzenia zwierzęcego - zgodnie z umową podpisaną przez Zakład INDYK-ŚLĄSK z firmą zewnętrzną, która zajmuje się ich utylizacją. Zmiana przedmiotowej umowy lub firmy odbierającej produkty uboczne z Zakładu INDYK-ŚLĄSK, może skutkować zmianą sposobu ich końcowego zagospodarowania, stąd w przedmiotowej instalacji będą powstawać odpady.

W Zakładzie INDYK-ŚLĄSK mogą zaistnieć dwa warianty:

Wariant I - w instalacji IPPC powstają produkty uboczne pochodzenia zwierzęcego,

Wariant II - w instalacji IPPC powstają odpady.

Powyższe zależy od sposobu dalszego zagospodarowania produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego wytwarzanych przez Zakład INDYK-ŚLĄSK.

Rodzaje odpadów oraz ich numery kodowe zostały ustalone w niniejszym pozwoleniu na podstawie przepisów Rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 września 2001 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. Nr 112, poz. 1206).

Uwzględnienie w decyzji zaproponowanych we wniosku sposobów postępowania z odpadami zabezpiecza środowisko przed ich ewentualnym ujemnym oddziaływaniem. Odpady gromadzone są w sposób selektywny w pojemnikach, zabezpieczone przed wpływem czynników atmosferycznych, magazynowane w wyznaczonych do tego celu miejscach na terenie Zakładu INDYK-ŚLĄSK. Odpady przemieszczane są w sposób zabezpieczający je przed ich, rozsypaniem oraz zanieczyszczeniem trasy, po której będą przemieszczane, a osoby przemieszczające odpady przeszkolone są co do zasad ich bezpiecznego przemieszczania.

Wszystkie wytworzone odpady są przekazywane odbiorcom posiadającym wymagane zezwolenia, zgodnie z ustawą o odpadach.

Instalacja zlokalizowana na terenie Zakładu INDYK-ŚLĄSK nie będzie źródłem oddziaływania transgranicznego na środowisko.

Zakład INDYK-ŚLĄSK nie jest zakładem o zwiększonym ryzyku, ani o dużym ryzyku wystąpienia awarii przemysłowej w rozumieniu art. 248 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, stąd na podstawie

art. 211 tej ustawy w niniejszej decyzji ustalono sposób zapobiegania występowania i ograniczenia skutków awarii oraz wymóg informowania o wystąpieniu awarii.

Sposób prowadzenia badań monitoringowych oraz parametry podlegające monitorowaniu ustalono na podstawie informacji zawartych we wniosku, ze wskazaniem potrzeby przestrzegania obowiązujących w tym zakresie przepisów prawa.

Zakład INDYK-ŚLĄSK realizuje wymogi BAT. Najlepsze dostępne techniki dla ubojni drobiu (w tym indyków) określa Dokument Referencyjny zatytułowany „Najlepsze Dostępne Techniki dla Rzeźni i Przetwórstwa Ubocznych Produktów Pochodzenia Zwierzęcego” opracowany w maju 2005 roku.

Udzielając niniejszego pozwolenia przeanalizowano przedstawione we wniosku informacje dotyczące prowadzonej działalności, szczegółowe zasady i procedury jej prowadzenia, w tym metody ochrony poszczególnych komponentów ochrony środowiska oraz techniki ochrony środowiska jako całości, polegające na doborze technologii bezpiecznych dla środowiska, efektywnej gospodarce materiałowo-surowcowej, energetycznej oraz bezpiecznego dla środowiska zakończenia działania instalacji.

Termin obowiązywania niniejszej decyzji ustalono na podstawie wniosku w związku z art. 188 ust. 1 ustawy *Prawo ochrony środowiska*.

Wydanie przedmiotowego pozwolenia, powoduje zasadność uchylenia obowiązującej dotychczas decyzji Starosty Tarnogórskiego z dnia 11.07.2012 r. znak OŚR.G.6341.78.2012 udzielającej „INDYK-ŚLĄSK” Sp. z o. o. z siedzibą w Wieszowej pozwolenia wodnoprawnego na wprowadzanie do ziemi – rowem poprzez istniejące urządzenie wodne /współrzędne geograficzne ~N50°23'8.75" ~E18°45'3.68"/ – ścieków przemysłowych pochodzących z terenu Spółki w Wieszowej przy ul. Wolności 21 /gm. Zbrosławice/.

Starosta Tarnogórski uwzględniając powyższe ustalenia (wynikające z załączonej do wniosku dokumentacji) oraz obowiązujące przepisy prawa uznał, iż instalacja zlokalizowana na terenie Zakładu INDYK-ŚLĄSK spełnia wymagania niezbędne do udzielenia pozwolenia zintegrowanego, wobec powyższego orzeczono jak w sentencji.

Pouczenie

Od niniejszej decyzji służy odwołanie do Ministra Środowiska za pośrednictwem Starosty Tarnogórskiego w terminie 14 dni od dnia jej doręczenia.

z up. STAROSTY
Naczelnik Wydziału
Ochrony Środowiska i Rolnictwa
mgr Irena Gatys

Otrzymują:

1. Pan Bogdan KNOP
Prezes Zarządu
ATMOTERM - EKOURBIS Sp. z o. o.
ul. Wolności 26 lok. 3
42-200 Częstochowa
jako Pełnomocnik:
INDYK - ŚLĄSK Sp. z o. o.
ul. Wolności 21
42-672 Wieszowa
2. TDJ S.A.
ul. Armii Krajowej 51
40-698 Katowice

Do wiadomości:

1. Wójt Gminy Zbrostawice
2. Śląski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska w Katowicach
ul. Wita Stwosza 2
40-036 Katowice
3. Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej w Gliwicach
ul. Sienkiewicza 2
44-100 Gliwice
4. Marszałek Województwa Śląskiego (forma elektroniczna)
5. Ministerstwo Środowiska
ul. Wawelska 52/54
00-922 Warszawa

Stwierdza się, że decyzja niniejsza
wobec nie wniesienia odwołania
podlega wykonaniu

Tarnowskie Góry, dnia 08.05.2014 r.

