

DECYZJA

Na podstawie:

- art. 104, art. 155 w związku z art. 154 § 2 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (tekst jednolity: Dz. U. z 2000 r. Nr 98, poz. 1071 z późn. zm.),
- 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 2006 r. Nr 129, poz. 902 z późn. zm.),
- art. 18 ust. 2, art. 63 ust. 6 pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *o odpadach* (tekst jednolity: Dz. U. z 2007 r. Nr 39, poz. 251),
- art. 122 ust. 1 pkt 10 ustawy z dnia 18 lipca 2001 r. *Prawo wodne* (tekst jednolity: Dz. U. z 2005 r. Nr 239, poz. 2019 z późn. zm.),

w związku z:

- pkt. 6.4 i pkt. 6.5a 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 81 i 84 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2004 r. *w sprawie określenia rodzajów przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko oraz szczegółowych uwarunkowań związanych z kwalifikowaniem przedsięwzięcia do sporządzenia raportu o oddziaływaniu na środowisko* (Dz. U. Nr 257, poz. 2573 z późn. zm.),
- rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 6 czerwca 2002 r. *w sprawie dopuszczalnych poziomów niektórych substancji w powietrzu, alarmowych poziomów niektórych substancji w powietrzu oraz marginesów tolerancji dla dopuszczalnych poziomów niektórych substancji* (Dz. U. Nr 87, poz. 796),
- rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 20 grudnia 2005 r. *w sprawie standardów emisyjnych z instalacji* (Dz. U. Nr 260, poz. 2181 z późn. zm.),
- rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 5 grudnia 2002 r. *w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu* (Dz. U. z 2003 r., Nr 1, poz. 12 z późn. zm.),
- rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 29 lipca 2004 r. *w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku* (Dz. U. Nr 178, poz. 1841),
- rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 27 września 2001 r. *w sprawie katalogu odpadów* (Dz. U. Nr 112, poz. 1206),
- rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 23 grudnia 2004 r. *w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji* (Dz. U. Nr 283, poz. 2842),
- rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 27 lutego 2003 r. *w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia, przekazywanych właściwym organom ochrony środowiska oraz terminu i sposobów ich prezentacji* (Dz. U. Nr 59, poz. 529),
- rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 10 listopada 2005 r. *w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego, których wprowadzanie w ściekach przemysłowych do urządzeń kanalizacyjnych wymaga uzyskania pozwolenia wodnoprawnego* (Dz. U. nr 233, poz. 1988),
- rozporządzeniem Ministra Budownictwa z dnia 14 lipca 2006 r. *w sprawie sposobu realizacji obowiązków dostawców ścieków przemysłowych oraz warunków wprowadzania ścieków do urządzeń kanalizacyjnych* (Dz. U. Nr 136 poz. 964 z późn. zm.),

S. Kozłowski

- 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 14 lutego 2006 r. w sprawie wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów (Dz. U. Nr 30, poz. 213),
 - rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 11 grudnia 2001 r. w sprawie zakresu informacji oraz wzorów formularzy służących do sporządzania i przekazywania zbiorczych zestawień danych (Dz. U. Nr 152, poz. 1737),
- po rozpatrzeniu wniosku Zakładów Mięsnych „H.A.M.” Cichoń i Wspólnicy S.J. z siedzibą w Radzionkowie przy ul. Szybowej 7 (z dnia 09.01.2007 r. z uwzględnieniem późniejszej korespondencji) oraz po uzgodnieniu ze Śląskim Wojewódzkim Inspektorem Ochrony Środowiska

orzekam

- A. Udzielam Zakładom Mięsnym „H.A.M.” Cichoń i Wspólnicy Spółka Jawna z siedzibą w Radzionkowie przy ul. Szybowej 7 (zwanym dalej w skrócie Zakłady Mięsne „H.A.M.”) pozwolenia zintegrowanego na eksploatację:
- instalacji do uboju zwierząt, o zdolności przetwarzania ponad 50 ton masy ubojowej na dobę,
 - instalacji do produkcji lub przetwórstwa produktów spożywczych z surowych produktów pochodzenia zwierzęcego (oprócz mleka), o zdolności produkcyjnej ponad 75 ton wyrobów gotowych na dobę,
- zlokalizowanych na terenie siedziby w/w Spółki w Radzionkowie, a funkcjonujących w ciągu technologicznym jako zintegrowana instalacja do uboju zwierząt i przetwórstwa mięsa (o planowanej zdolności produkcyjnej 130 Mg wyrobów mięsnych na dobę, tj. ok. 40.000 Mg gotowych wyrobów mięsnych na rok), na następujących warunkach:

I. Rodzaj prowadzonej działalności:

Zakłady Mięsne „H.A.M.” prowadzą działalność z zakresu produkcji i przetwórstwa produktów spożywczych, która obejmuje:

- produkcję mięsa, z wyjątkiem drobiowego i króliczego,
- produkcję przetworów z mięsa, z podrobów mięsnych i krwi,
- produkcję pasz dla zwierząt domowych,
- sprzedaż hurtową oraz detaliczną mięsa i wyrobów mięsnych.

Z wykorzystaniem instalacji do uboju zwierząt i przetwórstwa mięsa stanowiącej w Zakładach Mięsnych „H.A.M.” instalację typu IPPC prowadzona jest działalność obejmująca:

- produkcję mięsa, z wyjątkiem drobiowego i króliczego,
- produkcję przetworów z mięsa, z podrobów mięsnych i krwi.

Zdolność produkcyjna instalacji do uboju i przetwórstwa mięsa eksploatowana przez Zakłady Mięsne „H.A.M.” nie przekroczy 130 Mg wyrobów mięsnych na dobę (czyli ok. 40.000 Mg gotowych wyrobów mięsnych na rok).

Produkty uboczne uboju i rozbioru zwierząt pozostają surowcami do wytwarzania produktów spożywczych wytwarzanych w instalacjach innych niż typu IPPC eksploatowanych przez Zakłady Mięsne „H.A.M.” a wymienionych w pkt II.2. niniejszej decyzji.

S. Zornall

1. Gospodarka wodna.

Woda na potrzeby Zakładów Mięśnych „H.A.M.” pobierana jest z:

- zewnętrznej sieci wodociągowej – na podstawie umowy zawartej pomiędzy Zakładami Uboju i Przetwórstwa Mięsa „H.A.M.” Cichoń i Wspólnicy S.J. a Zakładem Gospodarki Komunalnej z siedzibą w Radzionkowie (bezterminowa umowa z dnia 22.04.2002 r. o Nr 2277/02),
- ujęcia głębinowego (S-2 - studnia podstawowa, S-1 – studnia awaryjna) eksploatowanego na podstawie odrębnego pozwolenia wodnoprawnego.

Pobierana woda przeznaczana jest na cele:

- socjalno - bytowe (woda z zewnętrznej sieci wodociągowej),
- technologiczne (woda z każdego źródła zaopatrzenia j.w.),
- cele przeciwpożarowe (woda z każdego źródła zaopatrzenia j.w.).

2. Gospodarka ściekowa.

Na terenie Zakładów Mięśnych „H.A.M.” istnieje rozdzielczy system kanalizacji, tj.:

- kanalizacja sanitarna,
- kanalizacja przemysłowa (prowadząca ścieki przemysłowe z całego Zakładu),
- kanalizacja deszczowa „brudna” (prowadząca wody opadowe i roztopowe „brudne”), tj. z odwodnienia terenu zajmowanego przez moduł przyjmowania i klasyfikacji zwierząt rzeźnych oraz z myjni „brudnej”,
- kanalizacja deszczowa „czysta” (prowadząca wody opadowe i roztopowe z terenu nie objętego kanalizacją deszczową „brudną”).

Ciągi kanalizacji przemysłowej i kanalizacji deszczowej „brudnej” skierowane są do modułu podczyszczania ścieków i po procesie oczyszczania łączą się z kolektorem kanalizacji sanitarnej. Kolektorem zbiorczym kanalizacji ogólnospławnej ścieki przemysłowe z Zakładów Mięśnych „H.A.M.” (tj. mieszanina ścieków technologicznych po oczyszczeniu z wodami opadowymi i roztopowymi „brudnymi”) wprowadzane są do zewnętrznych urządzeń kanalizacyjnych – na podstawie umowy zawartej pomiędzy Zakładami Uboju i Przetwórstwa Mięsa „H.A.M.” Cichoń i Wspólnicy S.J. a Zakładem Gospodarki Komunalnej z siedzibą w Radzionkowie (bezterminowa umowa z dnia 22.04.2002 r. o Nr 2277/02).

Tab. Rodzaj i ilość ścieków powstających w Zakładach Mięśnych „H.A.M.”:

Rodzaj ścieków	Maksymalna ilość ścieków [m ³ /rok]
ogółem	88440
socjalno-bytowe	10000
przemysłowe	62440
wody opadowe i roztopowe (z części „brudnej” i „czystej”)	16000 (ze zlewni o pow. 3,0345 ha)

3. Gospodarka odpadami.

W instalacji do uboju zwierząt i przetwórstwa mięsa w Zakładach Mięśnych „H.A.M.” wytwarzane są odpady tzw. technologiczne, eksploatacyjne i inne niezwiązane bezpośrednio z instalacją (odpady związane z bytowaniem załogi). Zakłady prowadzą działania, których skutkiem jest ograniczanie ilości wytwarzanych odpadów poprzez

S
Zosmala

wykorzystywanie surowców pozostałych po produkcji przetworów mięsnych do produkcji karmy dla zwierząt. Racjonalnie zorganizowany proces technologiczny pozwala na wydzielenie białka z krwi (pochodzącej z uboju trzody chlewnej), co przyczynia się do zmniejszenia ilości wytwarzanego odpadu o kodzie 02 02 03. Wytwarzane odpady (w tym odpady niebezpieczne) są selektywnie gromadzone, odpowiednio magazynowane oraz przekazywane firmom zewnętrznym posiadającym stosowne zezwolenia.

II. Charakterystyka ogólna instalacji:

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

Zakłady Mięsne „H.A.M.” położone są w Radzionkowie przy ul. Szybowej 7, na terenie nieruchomości stanowiących działki o nr ewidencyjnych: 432/54, 434/54, 433/53, 431/53, 470/53, 1700/53, 1701/55, 1705/64, 1042/55, 1037/53, 540/55.

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

- procesy przyjmowania i klasyfikacji zwierząt rzeźnych,
- procesy uboju i rozbioru zwierząt,
- procesy przetwórstwa mięsa,
- procesy wytwarzania energii cieplnej,
- procesy wytwarzania czynnika chłodzącego,
- proces podczyszczania ścieków przemysłowych.

Wymienione wyżej procesy realizowane są w instalacji typu IPPC, składającej się odpowiednio z:

- modułu przyjmowania i klasyfikacji zwierząt rzeźnych,
- modułu uboju i rozbioru zwierząt,
- modułu przetwórstwa mięsa,
- modułu wytwarzania energii cieplnej,
- modułu maszynowni instalacji chłodniczej,
- modułu podczyszczania ścieków.

Granice instalacji do uboju zwierząt i przetwórstwa mięsa wyznaczają:

- po stronie wprowadzania zwierząt do uboju – waga,
- po stronie zasilania w wodę – miernik przepływu wody na rurociągu dostarczającym wodę z sieci miejskiej,
- po stronie zasilania w energię elektryczną – licznik prądu na przewodach zasilających,
- po stronie zaopatrywania w gaz – miernik zużycia gazu na rurociągu zasilającym,
- po stronie odprowadzania gazów odlotowych – wyloty z kominów,
- po stronie odprowadzania ścieków:
 - studzienka na kolektorze odprowadzającym ścieki przemysłowe po podczyszczeniu do kanalizacji miejskiej,
 - studzienka na kolektorze odprowadzającym ścieki bytowe do kanalizacji miejskiej,
 - studzienka na kolektorze odprowadzającym wody opadowe i roztopowe do kolektora miejskiej kanalizacji deszczowej,
- po stronie odprowadzania odpadów – miejsca magazynowania odpadów,
- po stronie odprowadzania produktów – magazyn gotowych przetworów mięsnych.

S. Zomale

1.1. Moduł przyjmowania i klasyfikacji zwierząt rzeźnych:

- a. Celem modułu jest: przyjęcie (w tym określenie masy zwierząt) i przetrzymywanie zwierząt rzeźnych, z zachowaniem wszystkich uwarunkowań wynikających z konieczności przestrzegania zasad humanitarnego postępowania ze zwierzętami oraz z zachowaniem zasad wynikających z przepisów o ochronie środowiska.
- b. Moduł obejmuje:
- węzeł ważenia,
 - stanowisko kontroli weterynaryjnej,
 - zagrody manipulacyjne dla bydła,
 - zagrody manipulacyjne dla trzody chlewnej,
 - stanowisko przetrzymywania zakwestionowanych sztuk,
 - myjnia „brudna”,
 - zbiornik gnojowicy i gnojówki.
- c. Urządzenia wchodzące w skład modułu:

Waga inwentarzowa:

Typ: METLER

Rok zainstalowania: 2004

Zagroda manipulacyjna dla bydła:

Powierzchnia: 62,6 m²

Wyposażenie: 10 sztuk poidel typu Eko Pig

Rok zainstalowania: 2004

Zagroda manipulacyjna dla trzody chlewnej:

Powierzchnia: 158,7 m²

Wyposażenie: 30 sztuk smoczków typu Eko Pig

Rok zainstalowania: 2004

Urządzenia czyszczące pomieszczenia:

Woda o ciśnieniu: 16 bar

Rok zainstalowania: 2004

Centrala wentylacyjna:

Typu: MISTRAL 400

Strumień objętości powietrza: 250-450 m³/h

Rok zainstalowania: 2004

Prysznice:

Typ: Eko Pig

Rok zainstalowania: 2004

Stanowisko przetrzymywania zakwestionowanych sztuk:

Powierzchnia: 17,1 m²

Rok zainstalowania: 2004

Myjnia „brudna”:

Powierzchnia zabudowy: 144 m²

Kubatura myjni: 650 m³

Rok zainstalowania: 2004

Small

Zbiornik gnojowicy i gnojówki:
 Pojemność: 10 m³
 Rodzaj: stalowy
 Rok zainstalowania: 2004

1.2. Moduł uboju i rozbioru zwierząt:

- a. Celem modułu jest: pozbawienie zwierząt życia i otrzymanie surowców (mięsa oraz podrobów) do dalszego przetwórstwa lub do handlu.
- b. Moduł obejmuje:
- węzeł uboju bydła i cieląt,
 - węzeł rozbioru ubitych sztuk bydła i cieląt,
 - węzeł uboju trzody chlewnej,
 - węzeł rozbioru ubitych sztuk trzody chlewnej,
 - węzeł schładzania półtuszy,
 - węzeł magazynowania półtuszy i elementów wydzielonych podczas rozbioru.
- c. Urządzenia wchodzące w skład modułu:

Przenośnik hakowy:
 Typ: WORAN
 Ilość: 4 sztuki
 Rok zainstalowania: 2004

Komora oszłamiania:
 Typ: BUTIMA
 Rok zainstalowania: 2004

Tor wykrwawiania:
 Typ: WORAN
 Rok zainstalowania: 2004

Nóż sterylny:
 Typ: WORAN
 Rok zainstalowania: 2004

Urządzenia czyszczące:
 Ilość: 2 sztuki
 Rok zainstalowania: 2004

Piła rozbiorowa (do ubitych sztuk trzody chlewnej):
 Typ: EFA
 Rok zainstalowania: 2001

Oparzalnik wody (do ubitych sztuk trzody chlewnej):
 Typ: WORAN
 Rok zainstalowania: 2004

Szczeciniarka (do ubitych sztuk trzody chlewnej):
 Typ: WORAN
 Rok zainstalowania: 2004

Zoomall

Urządzenie do oczyszczania jelit (do ubitych sztuk trzody chlewnej):

Typ: Dat Schaub DAT R53 600

Rok zainstalowania: 2003

Wirówka (do krwi świńskiej):

Typ: MTA 100 104 Westfalia

Rok zainstalowania: 2004

Linia transportująca (do ubitych sztuk bydła):

Typ: WORAN

Rok zainstalowania: 2004

Przenośnik łańcuchowy (do ubitych sztuk bydła):

Typ: WORAN

Rok zainstalowania: 2003

Urządzenia do zdejmowania skóry z bydła:

Typ: WORAN

Rok zainstalowania: 2004

Przenośnik hakowy:

Typ: AWE

Rok zainstalowania: 2004

Linia transportująca:

Typ: AWE

Rok zainstalowania: 2004

Stoły rozbiórowe:

Typ: DÖRFEL

Rok zainstalowania: 1999

Piła rozbiórowa:

Typ: EFA

Rok zainstalowania: 2001

Piła do cięcia kości:

Typ: EFA

Rok zainstalowania: 2001

Urządzenie do klasyfikacji tusz:

Typ: CGM SYDEL

Rok zainstalowania: 2003

Piec do opalania półtuszy:

Typ: Fo 28

Paliwo: gaz ziemny GZ-50

Zużycie max. gazu: 100 m³/h

Czas trwania jednego cyklu: 5s

Emitor odprowadzający zanieczyszczenia ze stanowiska do opalania: h= 7,65 m
n.p.t., przekrój F= 0,4 x 0,4 m.

Rok zainstalowania: 2004

Myjka do fartuchów i butów:

Typ: EFA

Rok zainstalowania: 2006

Zamale

1.3. Moduł przetwórstwa mięsa:

- a. Celem modułu jest:
- produkcja wędlin parzonych i wędzonek,
 - produkcja wędlin podrobowych.
- b. Urządzenia wchodzące w skład modułu:

Stacja przygotowania solanki:

Typ: GMA 350 GUNTHER

Rok zainstalowania: 2002

Stacja przygotowania solanki:

Typ: MS 1000 METALBUD

Rok zainstalowania: 1999

Nacinarka do mięs:

Typ: GUNTHER GT600

Rok zainstalowania: 1999

Nastrzykiwarki:

Typ: Inject Star TWIN 248; SCHRODER

Rok zainstalowania: 2002; 1998

Masownice próżniowe:

Typ: MA-5-2000 PSCH; MA-5-4000 PSCH

Rok zainstalowania: 2002

Masownica:

Typ: GUNTHER 1600 MAX

Rok zainstalowania: 2000

Mieszarka:

Typ: MULTIMIX 2700

Rok zainstalowania: 2001

Mieszarka próżniowa:

Typ: RISCO RS 750 SV

Rok zainstalowania: 2004

Wilk:

Typ: Spomasz W 160H

Rok zainstalowania: 2003

Wilk:

Typ: Seydelmann

Rok zainstalowania: 1999

Kuter:

Typ: K 324 Seydelmann

Rok zainstalowania: 2001

Kuter przelotowy:

Typ: INOTEC I 175CD

Rok zainstalowania: 2006

S. Zosmell

Laska – Kuter próżniowy:

Typ: KR 500-2 Vac

Rok zainstalowania: 2004

Wytwornica lodu łuskowego:

Typ: METALBUD typ WL 2400P

Kostkownica:

Typ: TREIF FELIX 100SL-CE

Rok zainstalowania: 1998

Wilk:

Typ: KRAMER GREBE 160

Rok zainstalowania: 2005

Mieszarka Wolfking:

Typ: TSM 3250 z analizatorem CFA

Rok zainstalowania: 2006

Komora parzelnicza:

Typ: 4-wózkowa; Zasada

Ilość: 1 sztuka

Czas trwania jednego cyklu: 20-40 min.

Czas prac źródła emisji w ciągu roku: 2640 godz/rok

Rok zainstalowania: 2005

Komora parzelnicza:

Typ: 2-wózkowa; Zasada

Ilość: 1 sztuka

Czas trwania jednego cyklu: 20-40 min.

Czas prac źródła emisji w ciągu roku: 2640 godz/rok

Rok zainstalowania: 2005

Komora wędzarniczo-parzelnicza:

Typ: 8-wózkowa; Schroter

Ilość: 6 sztuk

Czas trwania jednego cyklu: 20-40 min.

Czas prac źródła emisji w ciągu roku: 2640 godz/rok

Rok zainstalowania: 2000, 2002; 2004, 2000

Komora wędzarniczo-parzelnicza:

Typ: 4-wózkowa; Schroter

Ilość: 2 sztuki

Czas trwania jednego cyklu: 20-40 min.

Czas prac źródła emisji w ciągu roku: 2640 godz/rok

Rok zainstalowania: 2005

Komora wędzarniczo-parzelnicza:

Typ: 6-wózkowa; Schroter Rauchermatic

Ilość: 2 sztuki

Czas trwania jednego cyklu: 20-40 min.

Czas prac źródła emisji w ciągu roku: 2640 godz/rok

Rok zainstalowania: 2000, 2001



Komora wędzarniczo-parzelnicza: (1 sztuka)

Typ: 8-wózkowa; Zasada

Rok zainstalowania: 2006

Czas trwania jednego cyklu: 20-40 min.

Czas prac źródła emisji w ciągu roku: 2640 godz/rok

Komora piekarniczo-parzelnicza:

Typ: 1-wózkowa; Schroter

Ilość: 1 sztuka

Czas trwania jednego cyklu: 40 min.

Czas prac źródła emisji w ciągu roku: 400 godz/rok

Rok zainstalowania: 2005

Dopłacz dymu:

Typ: TNV 1200

Ilość: 6 sztuk

Wydajność urządzenia: 1200 m³/h

Skuteczność: 95%

Ogrzewanie: gaz ziemny GZ-50

Nominalna moc cieplna: 500 kW

Maksymalne zużycie gazu: 66,76 m³/h

Temperatura pracy w tunelu spalania 600-700°C

Czas pracy źródła w ciągu roku: 4000 h/rok

Rok zainstalowania: 2005

1.4. Moduł wytwarzania energii cieplnej:

- a. Celem modułu jest: zabezpieczenie dostarczania ciepłej wody i pary, w ilościach niezbędnych dla funkcjonowania pozostałych modułów technologicznych Zakładów Mięsnych „H.A.M.”.
- b. Moduł obejmuje:
 - kotły wodne (opalone gazem),
 - kotły parowe (opalone gazem),
 - kocioł parowy (opalany miałem węglowym).
- c. Urządzenia wchodzące w skład modułu:

Kotły: parowy i wodny (rezerwowe):

Typ: Viessmann VITOPLEX 300 trójciągowy z wielowarstwowymi konwekcyjnymi i powierzchniami grzejnymi

Nominalna moc cieplna: 422 kW

Sprawność cieplna: 96%

Wydajność cieplna: 405 kW

Paliwo: gaz ziemny GZ-50

Zużycie gazu przy nominalnej mocy cieplnej: 45,35 m³/h

Rok zainstalowania: 2003

Kotły: parowy i wodny (rezerwowe):

Typ: Viessmann VITOPLEX 100 LS trójciągowy do wytwarzania pary niskoprężnej

Nominalna moc cieplna: 430,85 kW

Sprawność cieplna: 94%

Wydajność cieplna: 405 kW

Paliwo: gaz ziemny GZ-50



Zużycie gazu przy nominalnej mocy cieplnej: 46,29 m³/h

Rok zainstalowania: 2003

Z poszczególnych kotłów odprowadzanie zanieczyszczeń następuje przez indywidualne kominy o wysokości 8,59 m i średnicy 0,228 m.

Kocioł SEFAKO:

Typ: Erm-2

Rok zainstalowania: 2006

Sprawność: 77%

Wydajność: 2000 kg pary na godzinę

Paliwo: miał węgla kamiennego (sortyment MII 31,2)

Maksymalne zużycie paliwa: 300 kg/h

Rok zainstalowania: 2006

Gazy odlotowe z kotła będą odprowadzane przez komin o wysokości 18 m i średnicy 0,7m.

1.5. Moduł maszynowni instalacji chłodniczej:

- a. Celem modułu jest: zapewnienie wymaganej względami technologicznymi temperatury w poszczególnych pomieszczeniach zarówno instalacji do uboju zwierząt, jak i instalacji do przetwórstwa mięsa.
- b. Urządzenia wchodzące w skład modułu:

Sprężarki niskiego stopnia:

Ilość: 2 sztuki

Rok zainstalowania: 2004

Skrapacz natryskowy – wyparny:

Rok zainstalowania: 2004

Zbiornik ciekłego amoniaku:

Rok zainstalowania: 2004

Oddzielacze: (-8°C i -33°C)

Rok zainstalowania: 2004

Pompy amoniaku obiegu niskiego stopnia:

Ilość: 2 sztuki

Rok zainstalowania: 2006

Centralny sterownik:

Rok zainstalowania: 2004

W instalacji chłodniczej znajduje się:

- amoniak: 5,5 Mg,
- glikol propylenowy (roztwór wodny 50 %).

1.6. Moduł podczyszczania ścieków:

- a. Celem modułu jest: wstępne oczyszczenie ścieków technologicznych wytwarzanych w Zakładach Mięsnych „H.A.M.”, w tym w instalacji do uboju zwierząt i przetwórstwa mięsa, dla uzyskania parametrów umożliwiających wprowadzanie ścieków z Zakładów j.w. do urządzeń kanalizacyjnych eksploatowanych przez Zakład Gospodarki Komunalnej w Radzionkowie.

S. Zasmall

- b. Moduł obejmuje:
- zbiornik wyrównawczy,
 - flokulator rurowy,
 - flotator,
 - zbiorniki napowietrzania (2 sztuki).
- c. Urządzenia wchodzące w skład modułu:

Sito Webera:

Typ: Ro7a

Rok zainstalowania: 2004

Sito obrotowe (mikrosito):

Typ: HUBER Rotomat Ro9

Rok zainstalowania: 2004

Zbiornik buforowy:

Pojemność całkowita zbiornika: 1178,08 m³

Pojemność użytkowa zbiornika: 143,92 m³

Rok zainstalowania: 2004

Flokulator rurowy (o przepływie tłokowym):

Typ: PER 015

Wydajność: 12 m³/h

Rok zainstalowania: 2004

Flotator:

Typ: IPF 015E

Pojemność całkowita zbiornika: 83,79 m³

Pojemność użytkowa zbiornika: 67,83 m³

Rok zainstalowania: 2004

Komory napowietrzania:

Typ: SBR

Ilość: 2 sztuki pracujące naprzemiennie

Pojemność całkowita zbiornika: 513,30 m³ każdy

Pojemność użytkowa zbiornika: 414,34 m³ każdy

Rok zainstalowania: 2004

Prasa odwadniająca do osadu:

Typ: PFK-1000

Rok zainstalowania: 2005

2. Instalacje inne niż typu IPPC.

Zakłady Mięsne „H.A.M.” poza instalacją do uboju zwierząt i przetwórstwa mięsa (typu IPPC) będą eksploatować instalację inną niż typu IPPC jak m. in.:

- instalacja do wytwarzania karmy dla zwierząt,
- instalacja do wytwarzania smalcu,
- instalacja do wytwarzania polepszacza gleby,
- myjnia „czysta”.

S. Zomale

Instalacje inne niż typu IPPC nie są objęte zakresem niniejszego pozwolenia zintegrowanego – ich eksploatacja winna odbywać się na podstawie odrębnych uregulowań formalno - prawnych.

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

1. Szczegółowe zestawienie rodzajów i ilości energii, materiałów, surowców i paliw zużywanych w Zakładach Mięsnych „H.A.M.”.

Lp.	Parametr charakteryzujący procesy realizowane w instalacji	J.m.	Wartość wskaźnika
1.	ZDOLNOŚĆ PRODUKCYJNA PRZETWORÓW MIĘSNYCH OGÓŁEM, w tym:	Mg/rok	40.000
1.1.	Produkcja kielbas grubych	Mg/rok	7.000–10.000
1.2.	Produkcja kielbas cienkich	Mg/rok	4.000–10.000
1.3.	Produkcja kielbas podrobowych	Mg/rok	3.000– 6.000
1.4.	Produkcja wędzonek	Mg/rok	4.000– 8.000
1.5.	Produkcja mięsa kulinarnego	Mg/rok	5.000–10.000
2.	ZUŻYCIE SUROWCÓW, MATERIAŁÓW I ENERGII		
2.1.	Ilość ubitych sztuk ogółem, w tym:	Mg/rok	32.000
2.1.1.	Ilość ubitych cieląt	Mg/rok	6–10
2.1.2.	Ilość ubitych jałówek	Mg/rok	200–240
2.1.3.	Ilość ubitych buhajów	Mg/rok	2.400–3.000
2.1.4.	Ilość ubitych krów	Mg/rok	600–800
2.1.5.	Ilość ubitych tuczników	Mg/rok	25.000–28.000
2.2.	Zużycie wody ogółem, w tym:	m ³ /rok	89.600
2.2.1.	Na cele technologiczne (instalacji typu IPPC)	m ³ /rok	79.600
2.2.2.	Na potrzeby socjalno-bytowe	m ³ /rok	10.000
2.3.	Zużycie nośników energii		
2.3.1.	Zużycie gazu ziemnego	m ³ /rok	285.000
2.3.2.	Zużycie węgla (miału węglowego)	Mg/rok	1.872
2.4.	Zużycie energii elektrycznej	MWh/rok	8.000
2.5.	Zużycie środków funkcjonalnych ogółem, w tym:		2.400
2.5.1.	Soli spożywczej	Mg/rok	150–170
2.5.2.	Soli peklującej	Mg/rok	360–400
2.5.3.	Mąki ziemniaczanej	Mg/rok	600–650
2.5.4.	Octanu sodu	Mg/rok	35–40
2.5.5.	Bułki tartej	Mg/rok	5–7
2.5.6.	Cukru	Mg/rok	5–7
2.5.7.	Kaszy jęczmiennej	Mg/rok	40–50
2.5.8.	Innych przypraw	Mg/rok	1.000–1.300
2.6.	Zużycie osłonek	1000 m/rok	7.800
2.7.	Zużycie opakowań ogółem, w tym:	Mg/rok	8
2.7.1.	Opakowań z papieru	Mg/rok	7
2.7.2.	Opakowań z tworzyw sztucznych	Mg/rok	1
2.8.	Zużycie zrębów wędzarniczych	Mg/rok	95

S. Zimmale

1.1. Zużycie wody.

Tab. Źródła wody dla Zakładów Mięsnych „H.A.M.”:

Źródło wody	Całkowite zużycie (m ³ /rok)	Na potrzeby technologiczne (m ³ /rok)	Na potrzeby bytowo-sanitarne (m ³ /rok)
Zewnętrzny dostawca	92.740,0	79.600 (na potrzeby instalacji IPPC), 3.140 (na potrzeby instalacji innych niż IPPC)	10.000,0 (w tym: Q _{śrd} = 40 m ³ /d, Q _{maxh} = 2,5 m ³ /h)
Własne ujęcie (studnie głębinowe)	10.000,0*	-	-

* pobór wody uwarunkowany posiadaniem przez Zakłady Mięsne „H.A.M.” odrębnego pozwolenia wodnoprawnego na pobór wód podziemnych

Tab. Zużycie wody w Zakładach Mięsnych „H.A.M.”:

Sposób wykorzystywania wody	Zużycie wody [m ³ /rok]		
	ogółem	w tym w:	
		instalacji typu IPPC	w instalacjach innych niż typu IPPC
Cele technologiczne	82.740	79.600 **	3.140 **
Cele socjalno-bytowe	10.000	10.000 **	
Ochrona przeciwpożarowa	0*	0*	
Ogółem	92.740	79.600 **	3.140 **
		82.740 **	

* w bilansie zużycia wody nie przewiduje się zaistnienia sytuacji, w której konieczne będzie prowadzenie akcji gaśniczej (z uwagi na skuteczny system ochrony przeciwpożarowej)

** prognoza jest obciążona błędem nie większym niż 5 %.

Tab. Zużycie wody na cele technologiczne

Lp.	Moduł lub proces	Zużycie wody:	
		w roku 2016(wg prognozy)	
		maksymalne [m ³ /dobę]	ogółem [m ³ /rok]
1.	Instalacja typu IPPC		
1.1.	Moduł przyjmowania i klasyfikacji zwierząt rzeźnych	10	2.600
1.2.	Moduł uboju i rozbioru zwierząt	100	7.000
1.3.	Moduł przetwórstwa mięsa	230	35.000
1.4.	Moduł wytwarzania energii cieplnej	40	10.000
1.5.	Mycie pomieszczeń	80	25.000

2.	Instalacje inne niż typu IPPC	
2.1.	Myjnia „czysta”	10
2.2.	Instalacja do wytwarzania smalcu	3.000
2.3.	Instalacja do wytwarzania karmy dla zwierząt	4
		140
	Zużycie wody ujęto w pozycji 1.4 i 1.5	
	Razem	474
		82.740

IV. Sposoby osiągania wysokiego stopnia ochrony środowiska jako całości:

Stosowane w Zakładach Mięsnych „H.A.M.” rozwiązania techniczne i sposoby prowadzenia instalacji, umożliwiają osiągnięcie wysokiego stopnia ochrony środowiska jako całości, zapewniające spełnienie wymagań najlepszej dostępnej techniki (BAT).

Eksploatacja *instalacji do uboju zwierząt i przetwórstwa mięsa* w Zakładach Mięsnych „H.A.M.” wymaga prowadzenia zgodnie z zasadami:

- przeciwdziałania zanieczyszczeniom poprzez zapobieganie ich powstawaniu oraz skuteczne ograniczanie ich wprowadzania do środowiska,
 - właściwego doboru surowców i materiałów eksploatacyjnych zapewniających ograniczenie negatywnego oddziaływania instalacji eksploatowanych w Zakładach Mięsnych w Radzionkowie, w tym *instalacji do uboju zwierząt i przetwórstwa mięsa*, na środowisko,
 - ograniczania do niezbędnego minimum, uzasadnionego potrzebami technologicznymi, wielkości emisji z instalacji w warunkach odbiegających od normalnych (rozruch, awaria, ewentualna likwidacja),
 - zapobiegania, w oparciu o posiadane środki, wdrożone procedury i możliwości techniczne, powstawaniu zakłóceń w procesach technologicznych i operacjach technicznych w celu ograniczenia oddziaływania ich skutków na środowisko,
 - najlepszych dostępnych technik,
- przy czym w zakresie:

1. technik ogólnych związanych z organizacją działalności i zarządzaniem należy uwzględnić:

- a. szkolenia, kształcenie i motywowanie personelu i obsługi,
- b. optymalizację kontroli i sterowania procesami,
- c. zapewnienie wystarczającej konserwacji w celu utrzymania wysokiego poziomu sprawności urządzeń produkcyjnych i towarzyszących urządzeń do ograniczania emisji,
- d. stosowanie urządzeń, które charakteryzują się optymalnym zużyciem surowców, minimalną emisją zanieczyszczeń,
- e. wprowadzenie i realizowanie programu zapobiegania i minimalizacji zużycia wody, energii i powstawania odpadów,
- f. analizowanie procesów produkcyjnych, uwzględniając pojedyncze operacje w celu identyfikacji obszarów wysokiego zużycia wody, energii, wytwarzanych ilości odpadów, w celu rozpoznania możliwości ich zminimalizowania,
- g. unikanie zużycia większej ilości energii niż to wynika z rzeczywistego zapotrzebowania, przy uwzględnieniu prawidłowego przebiegu procesu produkcyjnego,
- h. wybieranie surowców i materiałów pomocniczych, które charakteryzują się niższym potencjałem zagrożeń dla środowiska (w zakresie powstawania odpadów, emisji do powietrza i wody);

2. technik ograniczania emisji do wód należy zapewnić poprzez:

- a. ograniczenie do minimum zużycia wody do celów produkcyjnych, przy zachowaniu norm technologicznych i dotrzymaniu wymagań higienicznych oraz minimalizacji ładunku zanieczyszczeń w ściekach poprzez:

S. Kozma

- stosowania pistoletów (myjek) wysokociśnieniowych, zamiast otwartych końcówek węży wody podczas mycia,
 - wykorzystanie w procesie parzenia kabin z zastosowaniem recyrkulacji ciepłej wody,
 - kontrolę zużywanej wody (dysze nastawne do mycia tusz, zawory elektromagnetyczne, wyłącznik/wyłącznik czasowy, fotokomórki),
 - prowadzenie zapisu zużycia wody,
 - przeprowadzanie przeglądów instalacji wodociągowej i napraw ewentualnych wycieków wody,
 - automatyczne zatrzymywanie poboru wody, kiedy urządzenia nie pracują (zainstalowanie zaworów elektromagnetycznych, wyłączników czasowych połączonych z urządzeniami wprowadzającymi w ruch przenośniki),
 - natychmiastowe likwidowanie wycieków i naprawianie ich przyczyn,
 - wstępne moczenie podłóg oraz otwartych części urządzeń w celu usunięcia zanieczyszczeń przed myciem właściwym,
 - przed myciem, usuwanie na sucho nieczystości z samochodów dowożących zwierzęta,
- b. wszystkie ścieki powinny być kierowane na oczyszczalnię ścieków z wykorzystaniem metod uznanych jako BAT:
- zatrzymywanie części stałych,
 - usuwanie tłuszczu przy użyciu łapacza tłuszczu,
 - uśrednienie składu i dopływu ścieków,
 - sedimentacja ścieków zawierających zawiesiny,
 - zastosowanie biologicznego oczyszczania, z wykorzystaniem osadu czynnego i komór napowietrzających,
- c. zapobieganie przedostawaniu się krwi i resztek mięsa do strumienia ścieków poprzez:
- zbieranie resztek mięsa z miejsc (stanowisk), gdzie odbywa się porcjowanie i cięcie tusz, tak by nie trafiły one do kanalizacji,
 - zamontowanie pod urządzeniami tac na resztki mięsne i inne odpady,
 - zatrzymywanie resztek mięsa na kratkach kanalizacyjnych zamontowanych w podłodze lub syfonach kanalizacyjnych, zapewnienie ich regularnej kontroli i czyszczenia w celu uniknięcia przedostania się odpadów do ścieków,
 - odprowadzanie krwi odpowiednio wyprofilowanym korytem do zbiornika przeznaczonego do zbierania krwi,
 - zbieranie odpadów każdorazowo przed myciem,
- d. zmniejszenie zużycia wody i detergentów do niezbędnego poziomu zapewniającego utrzymanie właściwej higieny,
- e. wykorzystanie środków czyszczących i dezynfekujących, które powodują minimalne szkody w środowisku i zapewniają spełnienie wymogów higienicznych;
3. technik ograniczania emisji do powietrza należy zapewnić poprzez:
- a. stałą kontrolę źródeł emisji uwzględniającą również sytuacje odbiegające od normalnych,
 - b. zmniejszanie emisji SO_2 poprzez spalanie paliwa o niskiej zawartości siarki,
 - c. zmniejszanie emisji pyłów, a poprzez to także emisji metali ciężkich, na drodze odpylania gazów spalinowych z kotła,
 - d. ograniczenie emisji NO_x poprzez wykorzystanie pierwotnych lub wtórnych technik redukcji lub ich kombinacji,
 - e. redukcję odorów poprzez:
 - właściwą gospodarkę i utrzymanie czystości,
 - częstą wymianę ściółki (w przypadku potrzeby stosowania),
 - systematyczne codzienne usuwanie z terenu Zakładów wytworzonego obornika,
 - stosowanie właściwej wentylacji,

- magazynowanie gnojowicy w przykrytym zbiorniku odpornym na działania mechaniczne, termiczne i chemiczne, wodoszczelnym, zabezpieczonym przed korozją,
- regularne opróżnianie zbiornika j.w. i jego kontrolę techniczną (przynajmniej raz na rok),
- zmniejszenie do minimum czasu magazynowania produktów i surowców łatwo psujących się,
- usuwanie surowców, odpadów, najszybciej jak to jest możliwe po zakończeniu produkcji,
- regularne czyszczenie pomieszczeń magazynowych;

4. technik ograniczania uciążliwości powstających odpadów należy zapewnić poprzez:

- a. wykorzystanie (odzysk) lub bezpieczne dla środowiska unieszkodliwianie odpadów, składowanie odpadów na składowiskach jako rozwiązanie stosowane w ostateczności,
- b. prowadzenie ewidencji wytwarzanych odpadów (rodzaju, ilości, sposobu usuwania, rejestracji zezwoleń odbiorców odpadów),
- c. selektywne zbieranie odpadów zgodnie z podziałem na kategorie, przyjętym przepisami Rozporządzenia (WE) No 1774/2002 Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 3 października 2002 roku ustanawiającym przepisy zdrowotne związane z ubocznymi produktami zwierzęcymi nie przeznaczonymi do spożycia przez ludzi,
- d. oddzielne przechowywanie w trakcie zbierania oraz transportu poszczególne kategorie odpadów (ubocznych produktów zwierzęcych nie przeznaczonych do spożycia),
- e. zbieranie i transportowanie odpadów w szczelnych opakowaniach lub w kontenerach bądź pojazdach zabezpieczonych przed wyciekami,
- f. utrzymanie w czystości i dezynfekowanie po każdym użyciu pojazdów i kontenerów wielorazowego użytku,
- g. przeznaczanie kontenerów wielorazowego użytku do przenoszenia tylko jednej kategorii odpadu,
- h. zmniejszenie ilości odpadów opakowaniowych na etapie projektowania,
- i. projektowanie opakowań z materiałów, które można poddać recyklingowi,
- j. kupowanie surowców, sypkich produktów (przyprawy) w zbiorczych opakowaniach,
- k. stosowanie szczelnych zbiorników na krew,
- l. magazynowanie w chłodzonych pomieszczeniach odpadów podatnych na przemiany biochemiczne;

5. technik eliminacji i/lub ograniczania uciążliwości akustycznej należy zapewnić poprzez:

- a. stosowanie maszyn i procesów o niskim poziomie hałasu,
- b. uwzględnianie problemu hałasu już w fazie planowania, projektowania rozwoju instalacji,
- c. ograniczenie wytwarzania i przenoszenia hałasu,
- d. zmniejszenie emisji dźwięku poprzez np.: stosowanie tłumików dźwięku, rezonatorów rurowych, osłon dźwiękoszczelnych,
- e. stosowanie biernej ochrony przed hałasem, poprzez wykorzystywanie budynków jako ekranów izolacyjnych,
- f. stosowanie materiałów wyciszających w pomieszczeniach,
- g. stosowanie zaizolowanych drzwi,
- h. stosowanie materiałów tłumiących drgania,
- i. kontrolę i konserwację źródeł hałasu;

6. technik ograniczania zużycia energii należy zapewnić poprzez:

- a. używanie oświetlenia energooszczędnego,
- b. wyłączanie z zasilania niepracujących urządzeń,
- c. zastosowanie izolacji termicznych na rurociągach, zbiornikach, urządzeniach wykorzystywanych w procesach chłodzenia lub ogrzewania, dostarczania pary, w celu utrzymania wymaganej temperatury, ograniczenia strat ciepła,

S. Zomale

- d. optymalizowanie, w mechanicznie wentylowanych pomieszczeniach, odrębnie wentylacji dla każdego budynku, kontrolę i regulację temperatury, a zimą ograniczanie stosowania wentylacji,
 - e. unikanie, w mechanicznie wentylowanych pomieszczeniach, oporów przepływu, sprawdzanie i okresowe czyszczenie kanałów wentylacyjnych oraz wentylatorów;
7. technik związanych z mrożeniem i chłodzeniem należy zapewnić poprzez:
- a. zapobieganie emisji do powietrza substancji zubożających warstwę ozonową, poprzez zastosowanie innych czynników chłodniczych niż freony,
 - b. unikanie utrzymywania w pomieszczeniach chłodniczych i klimatyzowanych temperatury niższej niż wymagana,
 - c. odzysk ciepła z instalacji chłodniczych;
8. technik związanych z zapobieganiem sytuacjom awaryjnym należy uwzględnić:
- a. identyfikację potencjalnych źródeł awarii, które mogą spowodować szkody w środowisku,
 - b. identyfikację potencjalnych sytuacji awaryjnych oraz ocenę ich zagrożenia dla środowiska,
 - c. identyfikację potencjalnych sytuacji awaryjnych dla których ze względu na szczególne zagrożenie dla środowiska wymagana jest dodatkowa kontrola,
 - d. określenie i wdrożenie środków niezbędnych do zapobiegania zaistnieniu sytuacji awaryjnych oraz zminimalizowania ich szkód w środowisku,
 - e. opracowanie, wdrożenie i regularną weryfikację planu na wypadek zaistnienia sytuacji awaryjnych,
 - f. badanie przyczyn zaistnienia sytuacji awaryjnych, prowadzenie ich dokumentacji,
 - g. zapobieganie przepełnieniu zbiorników (np.: zbiorników z krwią).

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

Praca instalacji do uboju i przetwórstwa mięsa jest prowadzona w systemie jednozmianowym i dwuzmianowym, przy czym niektóre moduły pracują w sposób ciągły:

1. Zwierzęta do uboju są przyjmowane tylko podczas pory dziennej (I zmiana, w godzinach 8.00 – 16.00), przez 5 dni w tygodniu (od poniedziałku do piątku).
2. W systemie dwuzmianowym w instalacji IPPC pracują moduły:
 - uboju i rozbioru zwierząt,
 - przetwórstwa mięsa,
 a także z instalacji innych niż typu IPPC:
 - instalacja do wytwarzania smalcu (praca okresowa),
 - instalacja do wytwarzania karmy dla zwierząt (praca okresowa).
3. W systemie ciągłym pracują moduły:
 - maszynowni instalacji chłodniczej,
 - wytwarzania energii cieplnej,
 - podczyszczania ścieków.

S. Smole

Tab. Rozkład czasu pracy poszczególnych modułów instalacji do uboju zwierząt i przetwórstwa mięsa w Zakładach Mięsnych „H.A.M.”:

Moduł	Czas pracy	
	w ciągu doby	w ciągu tygodnia
Przyjmowania i klasyfikacji zwierząt rzeźnych	8 godzin na dobę (tylko na I zmianie)	5 dni w tygodniu
Uboju zwierząt	8 godzin na dobę (tylko na I zmianie)	5 dni w tygodniu
Przetwórstwa mięsa	2 x 8 godzin na dobę	6 dni w tygodniu
Wytwarzania energii cieplnej	praca ciągła	
Maszynownia instalacji chłodniczej	praca ciągła	
Podczyszczalnia ścieków	praca ciągła	

Przyjęto, że:

- a. eksploatacja instalacji w warunkach normalnych, przy normalnej wydajności oznacza „stan normalnego funkcjonowania instalacji”, podczas której:
 - ubój zwierząt rzeźnych jest dokonywany w ilości od 50 do 75 Mg/dobę,
 - produkcja przetworów mięsnych jest na poziomie od 80 do 130 Mg/dobę,
 - wszystkie urządzenia wchodzące w skład instalacji pracują przy parametrach eksploatacyjnych zgodnych z warunkami technicznymi, określonymi w instrukcjach (dokumentacji technicznej).

Praca instalacji w warunkach normalnych przy zmniejszonej wydajności oznacza pracę, podczas której wydajność instalacji jest na poziomie 50 % wydajności normalnej.

4. Czas normalnej eksploatacji instalacji w Zakładach trwać będzie 10 miesięcy w roku przy czym, może on ulec wydłużeniu nawet do 11 miesięcy w roku (w zależności od sytuacji na rynku - zapotrzebowania na mięso i przetwory mięsne).

Tab. Przewidywany czas pracy instalacji do uboju zwierząt i przetwórstwa mięsa w Zakładach Mięsnych w Radzionkowie w warunkach normalnych:

Moduł instalacji	Czas pracy modułu [godz./rok] przy wydajności:		Uwagi
	normalnej	zmniejszonej	
Przyjmowania i klasyfikacji zwierząt rzeźnych	1600	160	
Uboju zwierząt	1600	160	
Przetwórstwa mięsa	3840	768	
Wytwarzania energii cieplnej	4000	3760	Praca ciągła
Maszynownia instalacji chłodniczej	8760	0	Praca ciągła
Podczyszczalnia ścieków	8760	0	Podczyszczalnia pracuje przez cały rok

Uwaga: wydajność zmniejszona oznacza 50 % wydajności normalnej

S. Smole

1. Emisja pyłów i gazów do powietrza.

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

1.1.1. Źródła emisji.

- a. W module uboju i rozbioru zwierząt – piec opalający Fo28, o następujących parametrach eksploatacyjnych:
- paliwo – gaz ziemny GZ – 50
 - zużycie maksymalne gazu GZ – 50 – 100 m³/h
 - zużycie gazu na jeden cykl pracy – 0,35 m³
 - czas trwania jednego cyklu – 5 s
 - czas prac źródła emisji w ciągu roku – 35 h/rok
 - emitor odprowadzający zanieczyszczenia ze stanowiska do opalania:
h = 7,65 m n.p.t., przekrój F = 0,4 x 0,4 m.
- b. W module przetwórstwa mięsa – komory wędzarniczo-parzelnicze, komory parzelniczo-piekarnicze oraz parzelnicze.

Tab. Parametry techniczno-eksploatacyjne komór:

- wędzarniczo – parzelnicze (oznaczenie W-P):

Typ komory	Schroter
Ilość komór	2
Rodzaj komory	W-P
Liczba wózków	4
Wysokość [mm]	3400
Szerokość [mm]	1600
Głębokość [mm]	4540
Maksymalny wsad do 1 komory [kg]	1000 kg (4 wózki x 250 kg)
Medium grzewcze	Para wodna
Zużycie medium do ogrzewania	195 kg/h
Zużycie pary (gotowanie/parzenie)	175
Zużycie powietrza 6 bar	5l/min
Natrysk – woda zimna	72 l/min
Temperatura pracy [°C]	+40 do +90
Wilgotność [%]	20-98
Czas trwania jednego cyklu [min]	20-40
Czas prac źródła emisji w ciągu roku [godz/rok]	2640

Typ komory	Schroter
Ilość komór	3
Rodzaj komory	W-P
Liczba wózków	8 - dwurzędowa
Wysokość [mm]	3000
Szerokość [mm]	3900
Głębokość [mm]	5400
Maksymalny wsad do 1 komory [kg]	2000 kg (8 wózków x 250 kg)
Medium grzewcze	para wodna
Zużycie medium do ogrzewania	320 kg/h
Zużycie pary (gotowanie/parzenie)	350
Zużycie powietrza 6 bar	5l/min
Natrysk – woda zimna	144 l/min
Temperatura pracy [°C]	+40 do +90
Wilgotność [%]	20-98
Czas trwania jednego cyklu [min]	20-40
Czas prac źródła emisji w ciągu roku [godz/rok]	2640

S. Zomall

Typ komory	Schroter
Ilość komór	3
Rodzaj komory	W-P
Liczba wózków	8 - przelotowa
Wysokość [mm]	3400
Szerokość [mm]	1760
Głębokość [mm]	8960
Maksymalny wsad do 1 komory [kg]	2000 kg (8 wózków x 250 kg)
Medium grzewcze	Para wodna
Zużycie medium do ogrzewania	320 kg/h
Zużycie pary (gotowanie/parzenie)	350
Zużycie powietrza 6 bar	5 l/min
Natrysk – woda zimna	144l/min
Temperatura pracy [°C]	+40 do + 90
Wilgotność [%]	20-98
Czas trwania jednego cyklu [min]	20-40
Czas prac źródła emisji w ciągu roku [godz/rok]	2640

Typ komory	Schroter Rauchermatic
Ilość komór	2
Rodzaj komory	W-P
Liczba wózków	6 - dwurzędowa
Wysokość [mm]	2560
Szerokość [mm]	2860
Głębokość [mm]	4410
Maksymalny wsad do 1 komory [kg]	1500 kg (6 wózków x 250 kg)
Medium grzewcze	Para wodna
Zużycie medium do ogrzewania	ok. 4l/min
Zużycie pary (gotowanie/parzenie)	262
Zużycie powietrza 6 bar	5l/min
Natrysk – woda zimna	108 l/min
Temperatura pracy [°C]	+40 do +90
Wilgotność [%]	20-98
Czas trwania jednego cyklu [min]	20-40
Czas prac źródła emisji w ciągu roku [godz/rok]	2640

Typ komory	Zasada
Ilość komór	1
Rodzaj komory	W-P
Liczba wózków	8 - przelotowa
Wysokość [mm]	3400
Szerokość [mm]	1760
Głębokość [mm]	8960
Maksymalny wsad do 1 komory [kg]	2000 kg (8 wózków x 250 kg)
Medium grzewcze	Para wodna
Zużycie medium do ogrzewania	320 kg/h
Zużycie pary (gotowanie/parzenie)	320
Zużycie powietrza 6 bar	5l/min
Natrysk – woda zimna	144l/min
Temperatura pracy [°C]	+40 do +90
Wilgotność [%]	20-98
Czas trwania jednego cyklu [min]	20-40
Czas prac źródła emisji w ciągu roku [godz/rok]	2640

Zoomale

➤ parzelniczo – piekarnicza (oznaczenie P – P):

Typ komory	Schroter
Ilość komór	1
Rodzaj komory	P-P
Liczba wózków	1
Wysokość [mm]	2620
Szerokość [mm]	1580
Głębokość [mm]	1200
Maksymalny wsad do 1 komory [kg]	1x250
Medium grzewcze	Gaz ziemny GZ-50
Zużycie medium do ogrzewania	6,78 Nm ³ /h
Zużycie pary (gotowanie/parzenie)	175
Zużycie powietrza 6 bar	5l/min
Natrysk – woda zimna	72 l/min
Temperatura pracy [°C]	+40 do +90
Wilgotność [%]	20-98
Czas trwania jednego cyklu [min]	40
Czas prac źródła emisji w ciągu roku [godz/rok]	400

➤ parzelnicza (oznaczenie P)

Typ komory	Zasada
Ilość komór	1
Rodzaj komory	P
Liczba wózków	4
Wysokość [mm]	3000
Szerokość [mm]	2900
Głębokość [mm]	2400
Maksymalny wsad do 1 komory [kg]	4x250
Medium grzewcze	Para wodna
Zużycie medium do ogrzewania	180 kg/h
Zużycie pary (gotowanie/parzenie)	175
Zużycie powietrza 6 bar	5l/min
Natrysk – woda zimna	72 l/min
Temperatura pracy [°C]	+40 do +90
Wilgotność [%]	20-98
Czas trwania jednego cyklu [min]	20-40
Czas prac źródła emisji w ciągu roku [godz/rok]	2640

Typ komory	Zasada
Ilość komór	1
Rodzaj komory	P
Liczba wózków	2
Wysokość [mm]	3000
Szerokość [mm]	1500
Głębokość [mm]	2400
Maksymalny wsad do 1 komory [kg]	2x250
Medium grzewcze	Para wodna
Zużycie medium do ogrzewania	90 kg/h
Zużycie pary (gotowanie/parzenie)	87
Zużycie powietrza 6 bar	5l/min
Natrysk – woda zimna	36l/min
Temperatura pracy [°C]	+40 do +90
Wilgotność [%]	20-98
Czas trwania jednego cyklu [min]	20-40
Czas prac źródła emisji w ciągu roku [godz/rok]	2640

S. Zomale

c. W module wytwarzania energii cieplnej – kotły parowe i wodne::

Parametr techniczno-eksploatacyjny	Wartość parametru odnosząca się do:				
	kotła parowego Viessmann Vitoplex 300 LS	kotła parowego Viessmann Vitoplex 100 LS	kotła wodnego Viessmann Vitoplex 300 LS	kotła wodnego Viessmann Vitoplex 100 LS	kotła parowego Erm 2 SEFAKO
Typ kotła	trójciagowy *	trójciagowy *	trójciagowy *	trójciagowy *	Erm 2
Nominalna moc cieplna	422 kW _t	430,85 kW _t	422 kW _t	430,85 kW _t	2,0 MW _t
Sprawność cieplna	96 %	94 %	96 %	94 %	77 %
Wydajność cieplna	405 kW	405 kW	405 kW	405 kW	1,5 MW _t
Rodzaj paliwa	gaz ziemny GZ-50	gaz ziemny GZ-50	gaz ziemny GZ-50	gaz ziemny GZ-50	miat węgla kamiennego (sortyment MII 31,2)
Zużycie paliwa **	45,35 m ³ /h	46,29 m ³ /h	45,35 m ³ /h	46,29 m ³ /h	300 kg/h
Czas pracy [h/rok]	100	50	100	50	6240

Uwaga:

* do wytwarzania pary niskoprężnej

** przy nominalnej mocy cieplnej

d. W module maszynowni instalacji chłodniczej – urządzenia jak:

- sprężarki niskiego stopnia (2 sztuki),
 - skraplacz natryskowo wyparny,
 - zbiornik ciekłego amoniaku,
 - oddzielacz -8°C i -33°C,
 - pompy amoniaku (2 sztuki)
- oraz połączenia między nimi, w których znajduje się amoniak (w całej instalacji znajduje się ok. 5,5 Mg amoniaku).

1.1.2. Urządzenia ochronne.

Gazy odlotowe z komór wędzarniczo-parzelniczych i innych są wprowadzane do dopalacza dymu wędzarniczego, typu TNV 1200, w celu zredukowania emisji zanieczyszczeń zawartych w dymie wędzarniczym.

Charakterystyka techniczno – eksploatacyjna dopalacza dymu wędzarniczego:

- typ: TNV 1200
- wydajność urządzenia 1200 m³/h
- wymiary:
 - średnica 1150 mm
 - długość 4750 mm
- przyłącza gazowe i elektryczne
- ogrzewanie: gaz ziemny GZ 50
- nominalna moc cieplna 500 kW
- maksymalne zużycie gazu 66,76 m³/h
- przyłącze elektryczne 230/400 V 50 Hz
- zapotrzebowanie mocy elektrycznej 4,0 kW
- ciśnienie powietrza 6 bar
- zapotrzebowanie powietrza 5 dm³/min
- masa całkowita 1250 kg
- temperatura pracy w tunelu spalania 600-700°C
- skuteczność 95 %
- czas prac źródła w ciągu roku 4000 h/rok.

Łasmo

1.1.3. Miejsce wprowadzania pyłów i gazów do powietrza.

Tab. Charakterystyka miejsc wprowadzania do powietrza gazów i pyłów (emitorów) wraz z źródłem:

Moduł	Nr emitora	Źródło emisji	Emitor	
			h [m]	d [m]
Uboju i rozbioru zwierząt	E6	Piec opalający Fo28	7,65	0,40x0,4
Przetwórstwa mięsa	E7	Urządzenie do unicestwiania dymu TNV 1200	8,0	0,40
	A	Komora wędzarnicza – parzelnicza Schroter 4 -wózkowa	8,0	0,4
	B	Komora wędzarnicza – parzelnicza Schroter 4 -wózkowa	8,0	0,4
	C	Komora wędzarnicza – parzelnicza Schroter 6 -wózkowa	8,0	0,4
	D	Komora wędzarnicza – parzelnicza Schroter 6 -wózkowa	8,0	0,4
	E	Komora wędzarnicza – parzelnicza Schroter 8 -wózkowa	8,0	0,4
	F	Komora wędzarnicza – parzelnicza Schroter 8 -wózkowa	8,0	0,4
	G	Komora wędzarnicza – parzelnicza Schroter 8 -wózkowa	8,0	0,4
	H	Komora wędzarnicza – parzelnicza Schroter 8 -wózkowa, przelotowa	8,0	0,4
	I	Komora wędzarnicza – parzelnicza Schroter 8 -wózkowa, przelotowa	8,0	0,4
	J	Komora wędzarnicza – parzelnicza Schroter 8 -wózkowa, przelotowa	7,0	0,35
	K	Komora wędzarnicza Zasada 8 -wózkowa, przelotowa	7,0	0,35
	E9	Komora do parzenia i pieczenia	7,6	0,4x0,4
	para	Komora parzelnicza Zasada 4 -wózkowa	7,0	0,35
	para	Komora parzelnicza Zasada 2 -wózkowa	7,0	0,35
Wytwarzania energii cieplnej	E2	Kocioł Viessmann parowy VITOPLEX 300	8,6	0,25
	E3	Kocioł Viessmann parowy VITOPLEX 100 LS	8,6	0,25
	E4	Kocioł Viessmann wodny VITOPLEX 300	8,6	0,25
	E5	Kocioł Viessmann wodny VITOPLEX 100 LS	8,6	0,25
	E1	Kocioł parowy Erm-2 SEFAKO	18,0	0,7
Maszynowni instalacji chłodniczej	E8	Wyrzutnia wentylacyjna	5,0	0,5
	E10	Wyrzutnia wentylacyjna	5,0	0,5

S. Zomale

Oznaczenia:

A-K – oznaczenie źródeł emisji (w przypadku awarii dopalacza dymu wędzarniczego zanieczyszczenia są odprowadzane przez emitory indywidualne),
para – oznaczenie czynnika emitowanego z komór parzelniczych (para wodna).

1.2. Dopuszczalna wielkość emisji.

Źródło emisji	Nazwa emitora	Parametry emitora					Substancja zanieczyszczająca	Emisja dopuszczalna	
		h [m]	d [m]	v [m/s]	T [K]	t [h]		[kg/h]	[Mg/rok]
Emitor E1	Kocioł parowy Erm-2 SEFAKO	18,0	0,7	-	433	6240	Dwutlenek siarki	2,9772	18,5777
							Dwutlenek azotu	1,1988	7,4805
							Tlenek węgla	5,9976	37,4250
							Pył zawieszony PM10	0,8064	5,0319
Emitor E2	Kocioł parowy Viessmann VITOPLEX 300	8,6	0,25	5,0	433	100	Dwutlenek siarki	0,0018	$0,1800 \times 10^{-3}$
							Dwutlenek azotu	0,0580	$5,7960 \times 10^{-3}$
							Tlenek węgla	0,0162	$1,6200 \times 10^{-3}$
							Pył zawieszony PM10	0,0007	$0,0720 \times 10^{-3}$
Emitor E3	Kocioł parowy Viessmann VITOPLEX 100LS - rezerwa	8,6	0,25	5,0	433	50	Dwutlenek siarki	0,0018	$0,0900 \times 10^{-3}$
							Dwutlenek azotu	0,0594	$2,9700 \times 10^{-3}$
							Tlenek węgla	0,0166	$0,8280 \times 10^{-3}$
							Pył zawieszony PM10	0,0007	$0,0360 \times 10^{-3}$
Emitor E4	Kocioł wodny Viessmann VITOPLEX 300	8,6	0,25	5,0	433	100	Dwutlenek siarki	0,0018	$0,1800 \times 10^{-3}$
							Dwutlenek azotu	0,058	$5,7960 \times 10^{-3}$
							Tlenek węgla	0,0162	$1,6200 \times 10^{-3}$
							Pył zawieszony PM10	0,0007	$0,0720 \times 10^{-3}$
Emitor E5	Kocioł wodny Viessmann VITOPLEX 100LS	8,6	0,25	5,0	433	50	Dwutlenek siarki	0,0018	$0,0900 \times 10^{-3}$
							Dwutlenek azotu	0,0594	$2,9700 \times 10^{-3}$
							Tlenek węgla	0,0166	$0,8280 \times 10^{-3}$
							Pył zawieszony PM10	0,0007	$0,0360 \times 10^{-3}$
Emitor E6	Piec opalający Fo28	7,65	0,4x0,4	-	433	35	Dwutlenek siarki	0,0040	$0,1386 \times 10^{-3}$
							Dwutlenek azotu	0,1278	$4,4730 \times 10^{-3}$
							Tlenek węgla	0,0360	$1,2960 \times 10^{-3}$

Zornall

							Pył zawieszony PM10	0,0011	$0,0378 \times 10^{-3}$
Emitor E7	Dopalać wędzarniczego dymu	8,0	0,40	-	373	4000	Dwutlenek siarki	0,00266	0,0107
							Dwutlenek azotu	0,18252	0,7301
							Tlenek węgla	0,16416	0,6566
							Pył zawieszony PM10	0,30168	1,2067
							Aceton	0,01044	0,0418
							Aldehyd octowy	0,00504	0,0202
							Fenol	0,0072	0,0288
							Formaldehyd	0,00504	0,0202
							Methanol	0,05724	0,2290
Emitor E8	Wyrzutnia wentylacyjna instalacji chłodniczej	5,0	0,5	2,0	293	8760	Amoniak	0,00155	0,0136
Emitor E9	Komora do parzenia i pieczenia	7,6	0,4x0,4	-	433	400	Dwutlenek siarki	0,0002	$0,0864 \times 10^{-3}$
							Dwutlenek azotu	0,0068	$2,7360 \times 10^{-3}$
							Tlenek węgla	0,0018	$0,7200 \times 10^{-3}$
							Pył zawieszony PM10	0,0001	$0,0432 \times 10^{-3}$
Emitor E10	Wyrzutnia wentylacyjna instalacji chłodniczej	5,0	0,5	2,0	293	8760	Amoniak	0,00155	0,0136

Dopuszczalne wielkości emisyjne nie powodują i nie będą powodowały przekroczeń wartości odniesienia dla poszczególnych zanieczyszczeń, określonych stosownym aktem prawa, przy czym obowiązującym na dzień wydania niniejszego pozwolenia jest rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 5 grudnia 2002r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2003 roku, Nr 1, poz. 12) w obszarze oddziaływania instalacji, a także na terenach najbliższej zabudowy mieszkaniowej oraz na granicy państwa.

Tab. Dopuszczalna emisja dla instalacji do uboju zwierząt i przetwórstwa mięsa w Zakładach Mięsnych „H.A.M.”:

Lp.	Substancja	Dopuszczalna emisja w [Mg/rok]
1	Dwutlenek azotu NO ₂	8,2353
2	Dwutlenek siarki SO ₂	18,5892
3	Tlenek węgla	38,0885
4	Pył zawieszony PM10	6,2389
5	Aldehyd octowy	0,0202
6	Aceton	0,0418
7	Amoniak	0,0272
8	Fenol	0,0288

S. Zornall

Lp.	Substancja	Dopuszczalna emisja w [Mg/rok]
9	Formaldehyd	0,0202
10	Metanol	0,2290

2. Emisja hałasu.

2.1. Źródła emisji hałasu.

Źródłami hałasu w Zakładach Mięsnych „H.A.M.” są:

- hala ubojni,
- hala przetwórci,
- maszynownia instalacji chłodniczej,
- oczyszczalnia ścieków z kompresorami,
- hale, w których odbywa się produkcja smalcu i karmy,
- komposter,
- kotłownia, urządzenia wentylacyjne,
- myjnia samochodów do transportu wyrobów (tzw. myjnia „czysta”).

Źródłem hałasu są również samochody ciężarowe, osobowe i dostawcze poruszające się po terenie Zakładów. W ciągu dnia do Zakładów Mięsnych „H.A.M.” przyjeżdża 71 samochodów ciężarowych (61 w porze dnia i 10 w porze nocy). Z ogólnej liczby pojazdów ok. 70% to samochody wywożące wyroby z Zakładów a ok. 30% - przywożące żywec.

Na terenie Zakładów Mięsnych „H.A.M.” wydzielone są 2 parkingi dla samochodów osobowych o łącznej pojemności 170 miejsc parkingowych. Średnie wypełnienie parkingu w porze dnia wynosi 80%, a w porze nocy ok. 30 %.

Zakłady Mięsne „H.A.M.” pracują w ruchu ciągłym – w porze dnia i w porze nocy.

Tab. Czas pracy instalacji niektórych elementów instalacji do uboju zwierząt i przetwórstwa mięsa (instalacji IPPC):

Lp.	Wyszczególnienie	Czas pracy [godz.]	
		Pora dnia	Pora nocy
1	Ubojnia	16	8
2	Przetwórcia	16	8
3	Podczyszczalnia ścieków	16	8

2.2. Dopuszczalny poziom hałasu w środowisku.

Równoważny poziom dźwięku „A”, mogącego przenikać do środowiska nie może przekroczyć na terenach zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej i zamieszkania zbiorowego:

w porze dziennej 55 dB
w porze nocnej 45 dB.

S
Kosmala

3. Emisja ścieków.

3.1. Źródła emisji, ilość i rodzaj odbiornika ścieków.

Opis źródła emisji ścieków	Nazwa odbiornika	Rodzaj odbiornika	Maksymalny przepływ ścieków					
			godzinowy m ³ /h		dobowy m ³ /d		roczny m ³ /rok	
			średnio	max	średnio	max	średnio	max
ścieki przemysłowe	kanalizacja Zakładu Gospodarki Komunalnej	zewnątrzny system kanalizacyjny	-	-	-	369	-	62.440
ścieki socjalno-bytowe	kanalizacja Zakładu Gospodarki Komunalnej	zewnątrzny system kanalizacyjny	-	-	-	40	-	10.000
wody opadowe i roztopowe „brudne”	kanalizacja Zakładu Gospodarki Komunalnej	zewnątrzny system kanalizacyjny	-	-	-	-	7.000	
wody opadowe i roztopowe „czyste”	miejska kanalizacja deszczowa	zewnątrzny system kanalizacyjny	-	-	-	-	9.000	

Tab. Ilość ścieków wytwarzana w Zakładach Mięsnych „H.A.M.” w tym w instalacji IPPC:

Lp.	Moduł lub proces	Docelowa ilość wytworzonych ścieków	
		max. [m ³ /dobę]	łącznie [m ³ /rok]
1.	Instalacja typu IPPC		
1.1.	Moduł przyjmowania i klasyfikacji zwierząt rzeźnych	10	2.600
1.2.	Moduł uboju i rozbioru zwierząt	100	7.000
1.3.	Moduł przetwórstwa mięsa	160	24.500
1.4.	Moduł wytwarzania energii cieplnej	1	60
1.5.	Mycie pomieszczeń	80	25.000
Razem w instalacji typu IPPC		351	59.160
2.	Instalacje inne niż typu IPPC		
2.1.	Myjnia „czysta”	10	3.000
2.2.	Instalacja do wytwarzania smalcu	8	280
2.3.	Instalacja do wytwarzania karmy dla zwierząt	Zużycie wody ujęto w pozycji 1.4 i 1.5	
Razem, w instalacjach innych niż typu IPPC		18	3.280
Razem – ścieki z instalacji		369	62.440
3.	Wody opadowe i roztopowe	15	16.000
4.	Ścieki bytowe	40	10.000
Razem z Zakładów Mięsnych „H.A.M.”		424	88.440

S. Zomale

3.2. Dopuszczalne wartości wskaźników zanieczyszczeń w ściekach.

Ścieki przemysłowe (tj. ścieki technologiczne, wody opadowe i roztopowe „brudne”) po podczyszczeniu na terenie Zakładów Mięśnych „H.A.M.” wraz z ściekami bytowymi z Zakładów wprowadzane są do miejskiej sieci kanalizacyjnej na podstawie umowy Nr 2277/02 z dnia 22 kwietnia 2002 r. zawartej pomiędzy Zakładami Uboju i Przetwórstwa Mięsa „H.A.M.” Cichoń i Wspólnicy S.J. a Zakładem Gospodarki Komunalnej z siedzibą w Radzionkowie.

Wody opadowe i roztopowe „czyste” wprowadzane są do miejskiej kanalizacji deszczowej na podstawie zgody Zakładu Gospodarki Komunalnej w Radzionkowie (pismo z dnia 12.02.2001 r., znak ZGK/DT/492/2001).

Ścieki przemysłowe zawierają substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego (określone na podstawie art. 45a ust. 1 ustawy z dnia 18 lipca 2001 r. Prawo wodne) tzn.:

- azot amonowy,
- fosfor ogólny.

Ścieki winny odpowiadać warunkom jakościowym określonym w Rozporządzeniu Ministra Budownictwa z dnia 14 lipca 2006 r. w sprawie sposobu realizacji obowiązków dostawców ścieków przemysłowych oraz warunków wprowadzania ścieków do urządzeń kanalizacyjnych (Dz. U. Nr 136, poz. 964), zachowując dopuszczalne wartości wskaźników zanieczyszczeń w:

- mieszanie ścieków przemysłowych i bytowych:
 - azot amonowy $\leq 40,0 \text{ mg/l}$,
 - fosfor ogólny $\leq 15,0 \text{ mg/l}$,
 - azot ogólny $\leq 60,0 \text{ mg/l}$,
 - pH $6,5 - 9,5$
 - temperatura $\leq 35,0 \text{ }^{\circ}\text{C}$,
 - BZT₅ $\leq 300,0 \text{ mg/l}$,
 - ChZT $\leq 500,0 \text{ mg/l}$,
 - węglowodory ropopochodne $\leq 15,0 \text{ mg/l}$;
- wodach opadowych i roztopowych:
 - zawiesina ogólna $\leq 100,0 \text{ mg/l}$;
 - węglowodory ropopochodne $\leq 15,0 \text{ mg/l}$.

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

4.1. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytworzenia w ciągu roku:

a. odpady niebezpieczne:

Lp.	Oznaczenie kodowe	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]
1	13 02 08	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	1,400
2	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	0,200
3	16 02 13	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 12	0,200
4	16 05 07	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	0,300
			$\Sigma = 2,100$

S. Zornall

b. odpady inne niż niebezpieczne:

Lp	Oznaczenie kodowe	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]
1	02 02 01	Odpady z mycia i przygotowania surowców	500,00
2	02 02 02	Odpadowa tkanka zwierzęca	4.200,00
3	02 02 03	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	480,00
4	ex 02 02 04	Osady z zakładowej oczyszczalni ścieków - osady wydzielone na sitach	140,00
		Osady z zakładowej oczyszczalni ścieków - osady odwodnione na prasie	400,00
5	02 02 81	Odpadowa tkanka zwierzęca stanowiąca materiał szczególnego i wysokiego ryzyka, w tym odpady z produkcji pasz mięsno-kostnych inne niż wymienione w 02 02 80	560,00
6	02 02 99	Inne niewymienione odpady	200,00
7	10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wym. w 10 01 04)	250,00
8	10 01 03	Popioły lotne z torfu i drewna niepoddanego obróbce chemicznej	15,00
9	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	10,00
10	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	15,00
11	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ściarki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	1,50
12	17 04 05	Żelazo i stal	10,00
			$\Sigma = 6.781,50$

4.2. Źródła powstawania odpadów:

a. odpady niebezpieczne:

Lp.	Oznaczenie kodowe	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania
1	13 02 08	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	W wyniku wymiany oleju (stosowanego przede wszystkim w celu zmniejszenia tarcia, chłodzenia, ochrony przed korozją) w sprężarkach, układach hydraulicznych oraz układach smarowania urządzeń technicznych.
2	15 02 02	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ściarki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	Pomieszczenia socjalne - w wyniku wymiany zużytych ubrań roboczych. Stanowiska pracy w poszczególnych modułach instalacji - w wyniku stosowania ścierek i czyściwa.
3	16 02 13	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 12	W wyniku bieżącego utrzymania oświetlenia eksploatowanych pomieszczeń. Pomieszczenia biurowe - w wyniku stosowania urządzeń elektrycznych.
4	16 05 07	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Zakładowe laboratorium. Moduł podczyszczania ścieków.

b. odpady inne niż niebezpieczne:

Lp	Oznaczenie kodowe	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania
1	02 02 01	Odpady z mycia i przygotowania surowców	Moduł uboju i rozbioru zwierząt - stanowiska obróbki jelit oraz odszczeciniwania.
2	02 02 02	Odpadowa tkanka zwierzęca	Moduł przyjmowania i klasyfikacji zwierząt - stanowisko klasyfikacji zwierząt. Moduł uboju i rozbioru zwierząt - stanowisko rozbioru zwierząt. Moduł przetwórstwa mięsa - poszczególne stanowiska pracy.

S. Zornale

3	02 02 03	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	Moduł uboju i rozbioru zwierząt - stanowisko wykrwawiania.
4	ex 02 02 04	Osady z zakładowej oczyszczalni ścieków - osady wydzielone na sitach	Moduł podczyszczania ścieków (sito) - w wyniku oczyszczania ścieków przemysłowych
		Osady z zakładowej oczyszczalni ścieków - osady odwodnione na prasie	Moduł podczyszczania ścieków (prasy) - w wyniku oczyszczania ścieków przemysłowych
5	02 02 81	Odpadowa tkanka zwierzęca stanowiąca materiał szczególnego i wysokiego ryzyka, w tym odpady z produkcji pasz mięsno-kostnych inne niż wymienione w 02 02 80	Moduł uboju i rozbioru zwierząt - stanowisko przepalawiania i stanowisko badania głowy na linii uboju i rozbioru bydła.
6	02 02 99	Inne niewymienione odpady	Moduł przetwórstwa mięsa - stanowisko kontroli jakości: resztki produktu finalnego przetwórstwa mięsa, wyrobów niedostatecznie uwędzonych z wyraźnymi wadami wyglądu i smaku.
7	10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	Moduł wytwarzania energii cieplnej - w wyniku energetycznego procesu spalania węgla kamiennego w kotle Erm-2.
8	10 01 03	Popioły lotne z torfu i drewna niepoddanego obróbce chemicznej	Moduł przetwórstwa mięsa - komory wędzarnicze.
9	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Moduł przetwórstwa mięsa - stanowisko konfekcjonowania i pakowania.
10	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	j.w.
11	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ściereki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Pomieszczenia socjalne - w wyniku wymiany zużytych ubrań roboczych. Poszczególne moduły instalacji (stanowiska pracy) - w wyniku stosowania ścierek i czyściwa.
12	17 04 05	Żelazo i stal	Moduł uboju i rozbioru zwierząt - stanowiska przepalawiania i rozbioru zwierząt. Moduł przetwórstwa mięsa - stanowiska nacinania i rozbierania.

4.3. Sposób dalszego gospodarowania odpadami wytwarzanymi w tym ich magazynowanie:

a. odpady niebezpieczne:

Lp.	Oznaczenie kodowe	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania odpadów	Sposób gospodarowania odpadami
1	13 02 08	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Gromadzone w miejscu wytwarzania w metalowych pojemnikach, następnie przemieszczane i zlewane do szczelnych, zamykanych beczek metalowych – wiata (zadaszona o podłożu betonowym) zlokalizowana w pobliżu podczyszczalni ścieków (m. 1 – wg oznaczenia miejsc magazynowania na zał. do niniejszej decyzji).	Transport, odzysk (proces R9 według zał. Nr 5 do ustawy o odpadach) przez firmę posiadającą stosowne zezwolenie.
2	15 02 02	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ściereki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	Selektywnie gromadzone w miejscu wytwarzania w zamykanych pojemnikach, następnie po zapelnieniu przemieszczane do wyznaczonego miejsca magazynowania – wiata (zadaszona o podłożu betonowym) zlokalizowana w pobliżu podczyszczalni ścieków (m. 1 – wg oznaczenia miejsc magazynowania na zał. do niniejszej decyzji).	Transport, unieszkodliwianie (proces D10 według zał. Nr 6 do ustawy o odpadach) przez firmę posiadającą stosowne zezwolenie.

S. Zosmale

3	16 02 13	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 12	Pojemniki (tzw. „tuby”), opakowania kartonowe – wiata (zadaszona o podłożu betonowym) zlokalizowana w pobliżu podczyszczalni ścieków (m. 1 – wg oznaczenia miejsc magazynowania na zał. do niniejszej decyzji).	Transport, odzysk (proces R4, R14 według zał. Nr 5 do ustawy o odpadach) lub unieszkodliwianie (proces D9, D10 według zał. Nr 6 do ustawy o odpadach) przez firmę posiadającą stosowne zezwolenie.
4	16 05 07	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Oryginalne opakowania fabryczne – wyznaczone miejsce w laboratorium (m. 3 – wg oznaczenia miejsc magazynowania na zał. do niniejszej decyzji).	Transport, odzysk (proces R4, R6 według zał. Nr 5 do ustawy o odpadach) lub unieszkodliwianie (proces D9, D10 według zał. Nr 6 do ustawy o odpadach) przez firmę posiadającą stosowne zezwolenie.

b. odpady inne niż niebezpieczne:

Lp	Oznaczenie kodowe	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania odpadów	Sposób gospodarowania odpadami
1	02 02 01	Odpady z mycia i przygotowania surowców	Selektywnie gromadzone w miejscach wytwarzania, następnie raz dziennie przemieszczane do wyznaczonego miejsca magazynowania i umieszczane w oznakowanych, szczelnych, zamykanych kontenerach – pomieszczenie magazynowe chłodni w budynku ubojni (m. 2 – wg oznaczenia miejsc magazynowania na zał. do niniejszej decyzji).	Odzysk (proces R3 według zał. Nr 5 do ustawy o odpadach) w zakresie własnym. Transport, odzysk (proces R3, R14 według zał. Nr 5 do ustawy o odpadach) lub unieszkodliwianie (proces D10 według zał. Nr 6 do ustawy o odpadach) przez firmę posiadającą stosowne zezwolenie.
2	02 02 02	Odpadowa tkanka zwierzęca	j.w.	Odzysk (proces R3 według zał. Nr 5 do ustawy o odpadach) w zakresie własnym. Transport, odzysk lub unieszkodliwianie przez: - firmę posiadającą stosowne zezwolenie (proces R14 według zał. Nr 5 lub proces D10 według zał. Nr 6 do ustawy o odpadach), - przez osoby fizyczne lub jednostki organizacyjne niebędące przedsiębiorcami (proces R14 według rozporządzenia z dnia 21.04.2006 r. w spr. listy rodzajów odpadów, ...).
3	02 02 03	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	Oznakowane, szczelne, zamykane kontenery – pomieszczenie magazynowe chłodni w budynku ubojni (m. 2 – wg oznaczenia miejsc magazynowania na zał. do niniejszej decyzji).	Transport, unieszkodliwianie (proces D10 według zał. Nr 6 do ustawy o odpadach) przez firmę posiadającą stosowne zezwolenie.
4	ex 02 02 04	Osady z zakładowej oczyszczalni ścieków - osady wydzielone na sitach	Zamykane pojemniki osadu – plac (uszczelniony, skanalizowany) zlokalizowany w pobliżu podczyszczalni ścieków (m. 4 – wg oznaczenia miejsc magazynowania na zał. do niniejszej decyzji).	Odzysk (proces R3 według zał. Nr 5 do ustawy o odpadach) w zakresie własnym. Transport, odzysk (proces R3 według zał. Nr 5 do ustawy o odpadach) lub unieszkodliwianie (proces D10 według zał. Nr 6 do ustawy o odpadach) przez firmę posiadającą stosowne zezwolenie



		Osady z zakładowej oczyszczalni ścieków - osady odwodnione na prasie	Szczelne, zamykane kontenery – pomieszczenie magazynowe chłodni w budynku ubojni (m. 2 – wg oznaczenia miejsc magazynowania na zał. do niniejszej decyzji).	Transport, odzysk (proces R3 według zał. Nr 5 do ustawy o odpadach) lub unieszkodliwianie (proces D10 według zał. Nr 6 do ustawy o odpadach) przez firmę posiadającą stosowne zezwolenie
5	02 02 81	Odpadowa tkanka zwierzęca stanowiąca materiał szczególnego i wysokiego ryzyka, w tym odpady z produkcji pasz mięsno-kostnych inne niż wym. w 02 02 80	Selektywnie gromadzone w miejscach wytwarzania, następnie raz dziennie przemieszczane do wyznaczonego miejsca magazynowania i umieszczane w oznakowanych, szczelnych, zamykanych kontenerach – pomieszczenie magazynowe chłodni w budynku ubojni (m. 2 – wg oznaczenia miejsc magazynowania na zał. do niniejszej decyzji).	Transport, unieszkodliwianie (proces D10 według zał. Nr 6 do ustawy o odpadach) przez firmę posiadającą stosowne zezwolenie.
6	02 02 99	Inne niewymienione odpady	Selektywnie gromadzone w miejscach wytwarzania, następnie raz dziennie przemieszczane do wyznaczonego miejsca magazynowania i umieszczane w oznakowanych, pojemnikach – pomieszczenie magazynowe chłodni w budynku ubojni (m. 2 – wg oznaczenia miejsc magazynowania na zał. do niniejszej decyzji).	Transport, odzysk (proces R14 według zał. Nr 5 do ustawy o odpadach) lub unieszkodliwianie (proces D10 według zał. Nr 6 do ustawy o odpadach) przez firmę posiadającą stosowne zezwolenie.
7	10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	Gromadzone luzem - wydzielony boks (uszczelniony, skanalizowany) zlokalizowany w pobliżu podczyszczalni ścieków (m. 6 – wg oznaczenia miejsc magazynowania na zał. do niniejszej decyzji).	Transport, odzysk przez: - firmę posiadającą stosowne zezwolenie (proces R14 według zał. Nr 5 do ustawy o odpadach), - przez osoby fizyczne lub jednostki organizacyjne niebędące przedsiębiorcami (proces R14 według rozporządzenia z dnia 21.04.2006 r. w spr. listy rodzajów odpadów, ...).
8	10 01 03	Popioły lotne z torfu i drewna niepoddanego obróbce chemicznej	Kontener zlokalizowany w pobliżu podczyszczalni ścieków (m. 7 – wg oznaczenia miejsc magazynowania na zał. do niniejszej decyzji).	Odzysk (proces R3 według zał. Nr 5 do ustawy o odpadach) w zakresie własnym. Transport, odzysk (proces R14 według zał. Nr 5 do ustawy o odpadach) przez firmę posiadającą stosowne zezwolenie.
9	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Gromadzone w miejscach wytwarzania w pojemnikach, następnie przemieszczane do wyznaczonego miejsca magazynowania – wydzielone, zadane pomieszczenie (o betonowym podłożu) zlokalizowany w pobliżu podczyszczalni ścieków (m. 5 – wg oznaczenia miejsc magazynowania na zał. do niniejszej decyzji).	Odzysk (proces R3 według zał. Nr 5 do ustawy o odpadach) w zakresie własnym. Transport, odzysk (proces R14 według zał. Nr 5 do ustawy o odpadach) przez firmę posiadającą stosowne zezwolenie.
10	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	j.w.	Transport, odzysk (proces R3, R14 według zał. Nr 5 do ustawy o odpadach) przez firmę posiadającą stosowne zezwolenie.

S. Kozłowski

11	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	Selektywnie gromadzone w miejscach wytwarzania w zamykanych pojemnikach, następnie przemieszczane do wyznaczonego miejsca magazynowania – wiata (zadaszona o podłożu betonowym) zlokalizowana w pobliżu podczyszczalni ścieków (m. 1 – wg oznaczenia miejsc magazynowania na zał. do niniejszej decyzji).	Transport, odzysk (proces R14 według zał. Nr 5 do ustawy o odpadach), unieszkodliwianie (proces D10 według zał. Nr 6 do ustawy o odpadach) przez firmę posiadającą stosowne zezwolenie.
12	17 04 05	Żelazo i stal	Selektywnie gromadzone w miejscach wytwarzania w pojemnikach, następnie przemieszczane do wyznaczonego miejsca magazynowania – kontener zlokalizowany w pobliżu podczyszczalni ścieków (m. 7 – wg oznaczenia miejsc magazynowania na zał. do niniejszej decyzji).	Transport, odzysk (proces R4 według zał. Nr 5 do ustawy o odpadach) przez firmę posiadającą stosowne zezwolenie.

Uwaga:

Poprzez symbole procesów odzysku i unieszkodliwiania odpadów użyte w tabelach j.w. należy rozumieć :

- R3: recykling lub regeneracja substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (włączając kompostowania i inne biologiczne procesy przekształcania),
R4: recykling lub regeneracja metali i związków metali,
R6: regeneracja kwasów lub zasad,
R9: powtórna rafinacja oleju lub inne sposoby ponownego wykorzystania oleju,
R14: inne działania polegające na wykorzystaniu odpadów w całości lub części,
D9: obróbka fizyczno-chemiczna niewymieniona w innym punkcie niniejszego załącznika, w wyniku której powstają odpady, unieszkodliwiane za pomocą któregośkolwiek z procesów wymienionych w punktach od D1 do D12 (np. parowanie, suszenie, strącanie),
D10: termiczne przekształcanie odpadów w instalacjach lub urządzeniach zlokalizowanych na lądzie.

4.4. Okres magazynowania odpadów wytworzonych.

- a. Odpady przeznaczone do odzysku lub unieszkodliwiania, z wyjątkiem składowania, mogą być magazynowane wobec konieczności ich magazynowania wynikającej z danego procesu technologicznego lub organizacyjnego nie dłużej jednak niż przez okres 3 lat i nie przekraczać terminów uzasadnionych zastosowaniem tych procesów.
Okresy magazynowania odpadów przeznaczonych do składowania, odzysku lub unieszkodliwiania, liczone są łącznie dla wszystkich kolejnych posiadaczy tych odpadów.

4.5. Transport wytwarzanych odpadów i ich odzysk lub unieszkodliwianie.

- a. Odpady wytworzone na terenie Zakładów Mięsnych „H.A.M.” odbierane będą przez podmioty posiadające stosowne zezwolenia na prowadzenie działalności w zakresie transportu odpadów w celu dowiezienia do miejsc ich odzysku lub unieszkodliwiania.

VI. Eksploatacja instalacji w warunkach odbiegających od normalnych:

Warunki pracy odbiegające od normalnych w Zakładach Mięsnych „H.A.M.” to stany:

- oczekiwania na działanie (stan hipotetyczny – może wystąpić w przypadku braku zapotrzebowania na produkty wytwarzane co jest bardzo mało prawdopodobne);
- przygotowania do rozruchu (stan przejściowy pomiędzy stanem postoju i stanem rozruchu). Stan obejmuje czynności mające na celu sprawdzenie, czy poszczególne urządzenia wchodzące w skład instalacji są w należyтым stanie technicznym i czy możliwe jest ich uruchomienie. W przypadku wykrycia jakichkolwiek usterek (co jest mało prawdopodobne, bowiem w stanie postoju instalacja jest poddawana dokładnemu przeglądowi i wykonywane są niezbędne prace obsługowe), będą one usuwane dla uzyskania stanu technicznego instalacji pozwalającego na bezpieczne jej uruchomienie i pracę. Czas trwania tego stanu nie powinien być dłuższy niż 2 godziny. Stan ten może wystąpić 2-3 razy w roku.
- rozruchu (stan ten jest przejściowy pomiędzy stanem oczekiwania na działanie a stanem normalnego funkcjonowania). W stanie tym poszczególne urządzenia wchodzące w skład instalacji są pod szczególnym nadzorem.
- wyłączania instalacji (lub poszczególnych jej modułów);
- przygotowania do postoju po zaprzestaniu uboju i/lub przetwórstwa (w stanie tym następuje czyszczenie poszczególnych urządzeń wchodzących w skład instalacji, przeprowadzane są niezbędne naprawy),
- awarii (stan ten może wynikać z awarii instalacji lub poszczególnych urządzeń).

Czas występowania warunków odbiegających od normalnych – nie przekroczy 5 % dostępnego czasu pracy instalacji.

Eksploatacja instalacji do uboju zwierząt i przetwórstwa mięsa w stanach odbiegających od normalnych będzie powodować emisje mniejsze od emisji występujących w warunkach normalnej eksploatacji, tym samym funkcjonowanie instalacji w warunkach odbiegających od normalnych nie będzie skutkować znaczącymi zmianami w zakresie korzystania ze środowiska a jedynie zwiększeniem jednostkowego zużycia energii.

Konieczność zatrzymania pracy całej instalacji IPPC może wynikać ze stanu awarii, jak:

- awaria maszynowni instalacji chłodniczej,
- awaria instalacji chłodniczej (jako całość),
- niestabilne warunki termiczne w magazynach,
- awaria źródeł zasilania w ciepło,
- awaria urządzeń wchodzących w skład modułu podczyszczalni ścieków.

Uszkodzenia urządzeń wchodzących w skład pozostałych modułów nie wymagają wyłączenia z ruchu całej instalacji.

VII. Sposoby ograniczania oddziaływań transgranicznych na środowisko:

Emisje z instalacji IPPC eksploatowanej na terenie Zakładów Mięsnych „H.A.M.” nie powodują oddziaływań poza granicami kraju (transgranicznego przemieszczania się zanieczyszczeń) – z uwagi na parametry techniczne źródeł emisji.

S. Ziomala

VIII. Monitorowanie oddziaływań na środowisko i procesów technologicznych:

1. Monitoring emisji.

1.1. Monitoring emisji do powietrza.

W związku z eksploatacją *instalacji do uboju zwierząt i przetwórstwa mięsa* (instalacji IPPC) Zakłady Mięsne „H.A.M.” zobowiązane są do:

- a. wykonania stanowisk pomiarowych, tj. zainstalowania króćców pomiarowych na pionowych prostych odcinkach emitorów:
 - E1 odprowadzającym gazy spalinowe z pieca Erm-2 SEFAKO:
 - h = 18 m,
 - d = 0,7 m,
 - E7 odprowadzającym gazy odlotowe z urządzenia do unicestwiania dymu TNV:
 - h = 8 m,
 - d = 0,4 m,

zgodnie z wymaganiami normy PN-Z-040030-7 z grudnia 1994 roku;
- b. wykonania, nie później niż w ciągu 3 miesięcy od uzyskania niniejszego pozwolenia zintegrowanego, pomiarów wielkości emisji zanieczyszczeń do powietrza i ich przekazania, w terminie 1 miesiąca od ich wykonania Staroście Tarnogórskiemu i Śląskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska.

1.2. Monitoring hałasu.

Pomiary hałasu w środowisku pochodzące z instalacji lub urządzeń na terenie Zakładach Mięsnych „H.A.M.” należy wykonywać raz na dwa lata - zgodnie z załącznikiem nr 8 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 23 grudnia 2004 r. w sprawie wymagań w zakresie pomiarów wielkości emisji (Dz. U. Nr 283 poz. 2842).

1.3. Monitoring ścieków.

- a. Monitoring ilości ścieków wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych – zgodnie z warunkiem umowy Nr 2277/02 z dnia 22 kwietnia 2002 r. zawartej pomiędzy Zakładami Uboju i Przetwórstwa Mięsa „H.A.M.” Cichoń i Wspólnicy S.J. a Zakładem Gospodarki Komunalnej z siedzibą w Radzionkowie na pobór wód i odprowadzanie ścieków; poprzez pomiar za pomocą wskaźnik przepływomierza zainstalowanego na kolektorze za studzienką, w której łączą się oczyszczone ścieki przemysłowe i ścieki bytowe; odczyty 1 raz w miesiącu.
- b. Monitoring jakości ścieków – z poborem prób do badań w punkcie kontrolno – pomiarowym zlokalizowanym na wylocie z modułu podczyszczania ścieków; w zakresie zgodnym z warunkami umowy zawartej pomiędzy Zakładami Uboju i Przetwórstwa Mięsa „H.A.M.” z Zakładem Gospodarki Komunalnej w Radzionkowie z zachowaniem najwyższych dopuszczalnych wartości wskaźników zanieczyszczeń, określonych niżej według stosownego rozporządzenia określającego warunki jakie należy spełniać przy wprowadzaniu ścieków przemysłowych do urządzeń kanalizacyjnych, przy czym obowiązujące na dzień wydania niniejszego pozwolenia najwyższe dopuszczalne wartości

S. Ziomala

tych wskaźników (wynikające z Rozporządzenia Ministra Budownictwa z dnia 14 lipca 2006 r. w sprawie sposobu realizacji obowiązków dostawców ścieków przemysłowych oraz warunków wprowadzania ścieków do urządzeń kanalizacyjnych - Dz. U. Nr 136, poz. 964) wynoszą:

- azot amonowy $\leq 40,0$ mg/l,
- fosfor ogólny $\leq 15,0$ mg/l,
- węglowodory ropopochodne $\leq 15,0$ mg/l.

1.4. Monitoring gospodarki odpadami.

Monitoring wytwarzanych odpadów winien być prowadzony 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 będzie zgodny z zasadami efektywnej gospodarki surowcowo-materiałowej i energetycznej, poprzez systematyczne zgodne z procedurami monitorowanie umożliwiające określenie:

1. ilości surowców kierowanych do instalacji,
2. ilości wody pobieranej i wykorzystywanej w instalacji (poprzez pomiar za pomocą wskazań wodomierza – pomiar ciągły – zainstalowany przy zachodnim ogrodzeniu Zakładu),
3. ilości zużywanej energii:
 - a. energii elektrycznej (na podstawie licznika zużycia energii na przewodach zasilających),
 - b. gazu ziemnego GZ-50 - wysokometanowy (na podstawie wskazań gazomierza zainstalowanego na przewodzie zasilającym),
 - c. mialu węglowego (na podstawie faktur i wskazań wagi),
4. rodzaju i ilości materiałów eksploatacyjnych wykorzystywanych do utrzymania instalacji w pełnej sprawności.

Informacje uzyskane z monitoringu będą poddawane analizie. Wyciąganie operacyjnych wniosków będzie prowadzone w cyklach miesięcznych (w razie potrzeby analizy mogą być dokonywane częściowo).

3. Monitoring procesów technologicznych.

Monitoring procesów technologicznych w Zakładach Mięśnych „H.A.M.” będzie prowadzony zgodnie z przyjętymi w Zakładach procedurami i instrukcjami, które określają częstotliwość i sposób prowadzenia kontroli.

Na terenie części produkcyjnych, magazynowych, innych stref związanych z produkcją i samym procesem produkcyjnym prowadzi się stałą:

- rejestrację temperatur pomieszczeń produkcyjnych,
- rejestrację temperatur pomieszczeń magazynowych (magazyn surowca i produktu gotowego),
- rejestrację temperatury mroźni,
- rejestrację temperatur oraz czasu obróbki termicznej,
- rejestrację obecności metalu w produkcji,
- kontrolę organoleptyczną produktu.

S. Zomale

Okresowo, raz w roku, przeprowadzone będą kontrole techniczne:

- 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.

Czynności kontroli parametrów fizycznych pomieszczeń będą prowadzone 2 razy dziennie.

Okresowe kontrole będą obejmować:

- sprawdzenie skuteczności mycia i dezynfekcji,
- sprawdzenie pozostałości środków myjących i dezynfekujących,
- kontrolę laboratoryjną gotowego produktu,
- kontrolę organoleptyczną gotowego produktu.

Kontrole będą przebiegać zgodnie z opisem kontroli podanym w instrukcjach szczegółowych Zakładu.

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

1. Sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczenia skutków awarii.

1.1. W zakresie zagrożeń pożarowych należy:

- a. przestrzegać zasad ochrony przeciwpożarowej na wszystkich stanowiskach pracy,
- b. utrzymywać urządzenia gaśnicze w odpowiednim stanie,
- c. utrzymywać drogi ewakuacyjne w należytych stanie (nie zastawiać, nie zamykać drzwi, nie niszczyć oznakowań),
- d. substancje chemiczne magazynować w odpowiednich dla nich warunkach,
- e. zapewnić dostęp pracowników do kart charakterystyki substancji niebezpiecznych,
- f. przestrzegać *Instrukcji postępowania na wypadek poważnej awarii systemu chłodzącego, Instrukcji – Planu przeciwdziałania na wypadek zagrożeń pożarowych i miejscowych oraz Regulaminu Ochrony Przeciwpożarowej* (będących w posiadaniu Zakładów).

1.2. W zakresie zagrożeń chemicznych należy:

- a. przestrzegać reżimu technologicznego w maszynowni instalacji chłodniczej,
- b. utrzymywać w pełnej sprawności systemy sterowania i kontroli pracy poszczególnych urządzeń wchodzących w skład maszynowni instalacji chłodniczej.

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

2.1. W celu ograniczenia skutków awarii 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 Zakłady Mięsne „H.A.M.”.

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.

X. Kryteria definiowania znaczącej zmiany w działalności Zakładów Mięsnych „H.A.M.”:

Weryfikacja pozwolenia wymagana będzie przy istotnej zmianie parametrów technicznych instalacji w zakresie:

1. zwiększenia zużycia wody o 20%,
2. zwiększenia rodzaju, zasięgu oraz wielkości emisji,
3. zwiększenia ilości powstających odpadów o 20%,
4. zmiana rodzajów stosowanych substancji przy jednoczesnym wzroście potencjału zagrożeń,
5. projektowania rozpoczęcia eksploatacji nowych urządzeń wpływających na zmianę parametrów technicznych i emisji z instalacji podlegającej obowiązkowi uzyskania pozwolenia zintegrowanego.

XI. 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 VIII 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*, sprawozdań obejmujących:
 - a. wyniki pomiarów emisji substancji i energii do środowiska w zakresie, w sposób i w terminach przewidzianych w aktualnie obowiązujących przepisach prawa dotyczących danej emisji.
3. Przedkładanie Marszałkowi Województwa Śląskiego corocznie (do końca pierwszego kwartału za poprzedni rok kalendarzowy) formularza zbiorczego zestawienia danych o rodzajach i ilości wytwarzanych 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 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.

S. Smole

XII. Zamknięcie instalacji:

1. 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, w szczególności w odniesieniu do gospodarki odpadami.
Projekt rozbiórki instalacji w zakresie gospodarki odpadami winien uwzględniać m. in.:
 - a. rodzaj odpadów przewidzianych do wytworzenia,
 - b. ich ewentualne czasowe magazynowanie, z określeniem bezpiecznego sposobu i miejsca ich magazynowania.
2. Projekt likwidacji obiektów i urządzeń Zakładów Mięsnych „H.A.M.”, poza wskazaniem z pkt 1, winien uwzględniać zakres i sposób wykonania niezbędnej rekultywacji terenu.

XIII. Załącznik:

Integralną częścią niniejszej decyzji jest mapka pn. „*Lokalizacja miejsca magazynowania odpadów w Zakładach Mięsnych w Radzionkowie*”.

B. Ustalam termin ważności niniejszej decyzji do dnia 31 grudnia 2016 roku.

C. Uchylam – z dniem wydania niniejszej decyzji – decyzje Starosty Tarnogórskiego:

- z dnia 06.10.2003 r. znak GOŚR/G.7635-3-8/03 zatwierdzającą program gospodarki odpadami niebezpiecznymi (ujmujący w swym zakresie odpady inne niż niebezpieczne) wytwarzanymi na terenie Zakładów Uboju i Przetwórstwa Mięsa „H.A.M.” Cichoń i Wspólnicy Spółka Jawna w Radzionkowie przy ul. Szybowej,
- z dnia 05.07.2005 r. znak GOŚR/G.7635-3-4/05 dot. zmiany decyzji zatwierdzającej program gospodarki odpadami niebezpiecznymi (ujmującej w swym zakresie gospodarkę odpadami innymi niż niebezpieczne), wytwarzanymi na terenie Zakładu w Radzionkowie udzielonego decyzją j.w..

UZASADNIENIE

Zakłady Mięsne „H.A.M.” Cichoń i Wspólnicy S.J. z siedzibą w Radzionkowie przy ul. Szybowej 7 (zwane dalej Zakłady Mięsne „H.A.M.”), wnioskiem z dnia 09.01.2007 r. wystąpiły do Starosty Tarnogórskiego o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji IPPC zwanej *instalacją do uboju zwierząt i przetwórstwa mięsa*. Do wniosku (opracowanego w formie uwzględniającej wytyczne Ministerstwa Środowiska dot. pozwoleń zintegrowanych) przedłożony został dowód uiszczenia opłaty rejestracyjnej.

Równocześnie Zakłady Mięsne „H.A.M.” – na podstawie art. 20 ust. 2 pkt 2 ustawy *Prawo ochrony środowiska* – wniosły do Starosty Tarnogórskiego żądanie o wyłączenie z udostępnienia złożonego wniosku danych dot. kondycji ekonomicznej Zakładów (tabeli II.1.1 oraz II.1.2). Starosta przychylił się do przedmiotowego wniosku jako, że informacje podane w w/w tabelach posiadają pewną wartość handlową a ich upowszechnienie mogłoby pogorszyć konkurencyjną pozycję Zakładów Mięsnych „H.A.M.” na rynku.

W dniu 14.02.2007 r. w siedzibie Starostwa Powiatowego odbyło się spotkanie robocze z udziałem przedstawicieli Zakładów Mięsnych „H.A.M.” i kierownika zespołu autorskiego wniosku. W wyniku omówienia założeń złożonego wniosku Zakłady Mięsne „H.A.M.” podtrzymały żądanie udzielenia pozwolenia zintegrowanego w zakresie określonym w pkt. III opracowania wniosku.



Wskazane w toku spotkania braki, uchybienia wniosku (wypracowane po analizie wniosku i oględzinach Zakładów) zostały usunięte poprzez przedłożenie pismem przewodnim Zakładów Mięsnych „H.A.M.” (z datą wpływu do Starostwa: 21.02.2007 r.) uzupełnionej wersji wniosku (przesłanej w późniejszym czasie do Ministerstwa Środowiska). Pismo wnioskodawcy zawierało równocześnie pisemne potwierdzenie żądania uzyskania pozwolenia zintegrowanego dla instalacji IPPC eksploatowanej przez Zakłady Mięsne „H.A.M.” jako zintegrowana *instalacja do uboju zwierząt i przetwórstwa mięsa*.

Zlokalizowana na terenie Zakładów Mięsnych „H.A.M.” instalacja typu IPPC – funkcjonująca w ciągu technologicznym jako zintegrowana *instalacja do uboju zwierząt i przetwórstwa mięsa* (zwana dalej instalacją IPPC) – kwalifikuje się do instalacji określonej odpowiednio w pkt. 6.4 i pkt. 6.5.a 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, do instalacji służących do spalania paliw w celach energetycznych (Dz. U. Nr 122, poz. 1055).

Na podstawie danych z wniosku ustalono równocześnie, iż *instalacja do uboju zwierząt i przetwórstwa mięsa*, to instalacja o której mowa odpowiednio w § 3 ust. 1 pkt 81 i pkt 84 Rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2004 r. w sprawie określenia rodzajów przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko oraz szczegółowych uwarunkowań związanych z kwalifikowaniem przedsięwzięcia do sporządzenia raportu o oddziaływaniu na środowisko (Dz. U. Nr 257, poz. 2573 z późn. zm.). Stąd na podstawie art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2001 r., Nr 62, poz. 627 z późn. zm.) ustalono rzeczową oraz miejscową właściwość Starosty Tarnogórskiego do udzielenia wnioskowanego pozwolenia.

Szczegółowa analiza dokumentacji przedłożonej z pismem wnioskodawcy z datą wpływu do Starostwa: 21.02.2007 r. wykazała, że została przeprowadzona pełna analiza wszystkich zagadnień istotnych z punktu widzenia ochrony środowiska, a wynikających z art. 208 ustawy *Prawo ochrony środowiska*.

Wniosek Zakładów Mięsnych „H.A.M.” został przesłany Ministrowi Środowiska pismem Starostwa z dnia 20.03.2007 r. o znaku GOŚR/G.7644-2/07 celem jego rejestracji.

O wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego regulującego eksploatację *instalacji do uboju zwierząt i przetwórstwa mięsa* strony postępowania zostały zawiadomione pismem Starostwa z dnia 20.03.2007 r. o znaku GOŚR/G.7644-2/07. Równocześnie zawiadomiono, że wniosek zamieszczono w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie (na formularzu A pod numerem 1269) oraz pouczono o prawie wnoszenia uwag i wniosków odnośnie przedmiotu sprawy.

Dla zapewnienia udziału społeczeństwa w postępowaniu stosowne ogłoszenie – informujące o toczącym się postępowaniu administracyjnym i możliwości zapoznania się z dokumentacją wraz z pouczeniem o możliwości wnoszenia uwag i wniosków odnośnie sprawy – było dostępne przez 21 dni na stronie internetowej i tablicy ogłoszeń Starostwa Powiatowego w Tarnowskich Górach oraz tablicy ogłoszeń Urzędu Miasta Radzionków. W okresie udostępniania wniosku nie zostały wniesione żadne uwagi i wnioski.

Zatem Starosta Tarnogórski podejmując niniejszą decyzję wziął pod uwagę, co następuje:

Po szczegółowym przeanalizowaniu dokumentacji przedłożonej przez wnioskodawcę uznano, że wniosek spełnia wymogi art. 184 oraz art. 201 ustawy *Prawo ochrony środowiska*.

Z *instalacji do uboju zwierząt i przetwórstwa mięsa* przewiduje się emisje zanieczyszczeń i energii do środowiska wynikające z normalnej eksploatacji instalacji oraz wynikające z warunków odbiegających od normalnych, tj. rozruchu oraz awarii. Z dokumentacji wynika, iż instalacja może pracować na warunkach określonych w niniejszej decyzji.

Zgodnie z art. 202 ust. 2 ustawy *Prawo ochrony środowiska* określono wielkość emisji gazów i pyłów wprowadzanych z instalacji do powietrza. W dokumentacji wykazano, że emisja zanieczyszczeń z emitorów nie powoduje przekroczeń wartości odniesienia dla poszczególnych zanieczyszczeń określonych w Rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 5 grudnia 2002 r.

S. Dornall

w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2003 r. Nr 1, poz. 12).

W celu zapewnienia możliwości monitorowania emisji gazów i pyłów wprowadzanych z instalacji do powietrza nałożono na Zakłady – w pkt. VIII. 1.1. niniejszej decyzji – obowiązek wykonania stanowisk pomiarowych.

Dla instalacji, zgodnie z Rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 29 lipca 2004 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. Nr 178, poz. 1841), określono wielkość emisji hałasu wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu poza zakładem, wyrażonymi wskaźnikami hałasu L_{AeqD} i L_{AeqN} w odniesieniu do terenów zabudowy mieszkaniowej (wielorodzinnej i zamieszkania zbiorowego).

Woda na potrzeby instalacji do uboju zwierząt i przetwórstwa mięsa pobierana jest z zewnętrznej sieci wodociągowej na podstawie umowy zawartej przez Zakłady Mięsne „H.A.M.” z Zakładem Gospodarki Komunalnej w Radzionkowie.

Zakłady Mięsne „H.A.M.” posiadają na swoim terenie rozdzielczy system kanalizacyjny a odbiornikiem całości ścieków są zewnętrzne urządzenia kanalizacyjne (tj. miejska kanalizacja ogólnospławna, miejska kanalizacja deszczowa). Zakłady mają umowę na dostarczenie wody i odprowadzanie ścieków zawartą z administratorem sieci wodociągowej i kanalizacyjnej, tj. Zakładem Gospodarki Komunalnej w Radzionkowie.

Ścieki przemysłowe odprowadzane z Zakładów Mięsnych „H.A.M.” zawierają azot amonowy i fosfor ogólny stanowiące substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego (określone na podstawie art. 45a ust. 1 ustawy z dnia 18 lipca 2001 r. *Prawo wodne*).

Jakość ścieków odprowadzanych z terenu Zakładów Mięsnych „H.A.M.” do kanalizacji spełnia wartości wskaźników zanieczyszczeń określonych dla przedmiotowych ścieków w Rozporządzeniu Ministra Budownictwa z dnia 14 lipca 2006 r. w sprawie sposobu realizacji obowiązku dostawców ścieków przemysłowych oraz warunków wprowadzania ścieków do urządzeń kanalizacyjnych (Dz. U. Nr 136, poz. 964).

Zgodnie z w/w umową Zakłady Mięsne „H.A.M.” zobowiązane są do monitorowania odprowadzanych ścieków.

W Zakładach Mięsnych „H.A.M.” prowadzony jest zintegrowany system gospodarki odpadami oraz działania obejmujące zapobieganie i ograniczenie wytwarzanych odpadów.

W warunkach normalnej eksploatacji instalacji wytwarzane są odpady, stąd w pozwoleniu na podstawie art. 202 ust. 4 ustawy *Prawo ochrony środowiska* a na zasadach określonych w przepisach ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. o odpadach (tekst jednolity: Dz. U. z 2007 r. Nr 39, poz. 251) określono warunki dotyczące ich wytwarzania. Rodzaje odpadów oraz ich numery kodowe przewidziane do wytworzenia zostały ustalone 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, kontenerach, zabezpieczone przed wpływem czynników atmosferycznych, magazynowane w wyznaczonych do tego celu miejscach na terenie Zakładów Mięsnych. Odpady przemieszczane są w sposób zabezpieczający je przed ich rozlaniem, rozsypaniem oraz zanieczyszczeniem trasy, po której będą przemieszczane, a osoby przemieszczające odpady przeszkolone są co do zasad ich bezpiecznego przemieszczania.

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

Instalacja zlokalizowana na terenie Zakładów Mięsnych „H.A.M.” nie powoduje oddziaływań transgranicznych na środowisko.

Zakłady Mięsne „H.A.M.” nie są 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 ustalono sposób zapobiegania występowania i ograniczenia skutków awarii oraz wymóg informowania o wystąpieniu awarii. Zastosowany system kontroli procesu technologicznego pozwala na automatyczną i stałą kontrolę oraz regulację parametrów poszczególnych procesów składowych, umożliwiając tym samym alarmowanie o zbliżaniu się parametrów do stanów granicznych oraz automatyczne wyłączenie poszczególnych



układów. System kontroli parametrów prowadzonego procesu technologicznego zabezpiecza instalację przed uszkodzeniem, a także ogranicza możliwość wystąpienia 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.

Dla oceny spełnienia minimalnych wymagań wynikających z najlepszej dostępnej techniki wnioskodawca posłużył się następującymi dokumentami:

- BREF dotyczący Najlepszych Dostępnych Technik dla Dużych Źródeł Spalania Paliw,
- BREF dotyczący Najlepszych Dostępnych Technik dla Podstawowych Zasad Monitoringu,
- BREF dotyczący Najlepszych Dostępnych Technik dla Intensywnego Chowu Drobiu i Świń,
- BREF dotyczący Najlepszych Dostępnych Technik dla ubojni zwierząt i zakładów utylizacji odpadów pochodzenia zwierzęcego,
- BREF dotyczący Najlepszych Dostępnych Technik dla przetwórstwa żywności, produkcji napojów i mleka,
- Poradnik Dobrej Praktyki dotyczący Obniżenia Zużycia Wody i Kosztów Odprowadzania Ścieków z Ubojni,
- Rozporządzenie (WE) Nr 1774/2002 Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 3 października 2002 roku, ustanawiające przepisy zdrowotne związane z ubocznymi produktami zwierzęcymi nie przeznaczonymi do spożycia przez ludzi.

W analizie informacji zawartych we wniosku stwierdzono, że zgodnie z art. 204 ustawy *Prawo ochrony środowiska* przedmiotowa instalacja spełnia wymagania Najlepszej Dostępnej Techniki. Przyjęte rozwiązania umożliwiają prowadzenie procesu technologicznego przy dotrzymaniu standardów jakości środowiska. Zastosowane rozwiązania gwarantują spełnienie wymogów Najlepszej Dostępnej Techniki dla tego rodzaju działalności.

Termin obowiązywania niniejszej decyzji ustalono w uzgodnieniu z wnioskodawcą.

Niniejsze pozwolenie uwzględnia wszystkie odpady wytwarzane dotychczas przez Zakłady Mięsne „H.A.M.” na podstawie decyzji Starosty Tarnogórskiego z dnia 06.10.2003 r. znak GOŚR/G.7635-3-8/03 (zmienionej w późniejszym czasie decyzją Starosty Tarnogórskiego z dnia 05.07.2005 r. znak GOŚR/G.7635-3-4/05) zatwierdzającej program gospodarki odpadami niebezpiecznymi (ujmujący w swym zakresie odpady inne niż niebezpieczne). W świetle powyższego uprawnienia Zakładów Mięsnych „H.A.M.” wynikające z wyżej wymienionych decyzji Starosty – stały się bezprzedmiotowe. Zatem decyzje określone w punkcie C niniejszego pozwolenia należało uchylić.

Projekt niniejszego pozwolenia został pozytywnie uzgodniony przez Śląskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Katowicach postanowieniem z dnia 30.05.2007 r. o znaku IN.C./805/2007 mt.

Starosta Tarnogórski uwzględniając powyższe ustalenia (wynikające z opracowania załączonego do wniosku oraz innej dokumentacji zgromadzonej w trakcie postępowania) oraz obowiązujące przepisy prawa uznał, iż *instalacja do uboju zwierząt i przetwórstwa mięsa* (instalacja typu IPPC) zlokalizowana na terenie Zakładów Mięsnych „H.A.M.” spełnia wymagania niezbędne do udzielenia pozwolenia zintegrowanego, wobec powyższego orzeczono jak w sentencji.

Informacja o niniejszym pozwoleniu zostanie umieszczona w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informację o środowisku i jego ochronie.

Pouczenie

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



z up. STAROSTY
Krystyna Kośmala
CZŁONEK ZARZĄDU

Otrzymują:

1. Zakłady Mięsne „H.A.M.” Cichoń i Wspólnicy S.J.
ul. Szybowa 7
41-922 Radzionków
2. Burmistrz Miasta Radzionków
3. Śląski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska w Katowicach
ul. Wita Stwosza 31
40-042 Katowice
4. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska w Katowicach
Delegatura w Częstochowie
ul. Rząsawska 24/28
42-200 Częstochowa
5. Zakład Gospodarki Komunalnej w Radzionkowie
ul. Kuźaja 17
41-922 Radzionków
6. Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej w Gliwicach
ul. Sienkiewicza 2
44-100 Gliwice

Do wiadomości:

1. Minister Środowiska
ul. Wawelska 52/54
00-922 Warszawa (+decyzja w wersji elektronicznej)
2. Marszałek Województwa Śląskiego
ul. Ligonia 46
40-037 Katowice

Kopia a/a

Opłatę skarbową w kwocie 2.011,00 zł
 uiszczono dnia 21.02.2007r. na rachunek
 bankowy Urzędu gminy/miasta
Tarnowskie Góry
 Nr rach.: 51 2030 0415 1110 0000 0063 340
J.G. Kuci inspektor P. Kuci
 imię i nazwisko stanowisko służbowe podpis