

Łomża, 26 lipca 2017 r.

ROŚB.6222.1.2017

DECYZJA

Na podstawie art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust.1, art. 184 ust. 1, art. 201 ust.1, art. 202, art. 203 ust. 3, art. 204, art. 211 ust. 2, art. 376 pkt 2 i art. 378 ust.1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tj. Dz. U. 2017 r., poz. 519) oraz art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (t.j. Dz. U. 2017 r., poz. 1257), po rozpatrzeniu wniosku Pana Roberta Rytla prowadzącego działalność gospodarczą p.n.: **UBOJNIA ZWIERZĄT ROBERT RYTEL** z siedzibą w Podgórzu, ul. Polna 4, 18-400 Łomża z dnia 20 marca 2017 r. w sprawie udzielenia pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do uboju zwierząt o zdolności produkcyjnej ponad 50 ton tusz na dobę na działkach o nr 284/1, 285/1 i 283/6 w miejscowości Podgórze, gm. Łomża, pow. łomżyński

o r z e k a m

Udzielić Panu Robertowi Rytlowi prowadzącemu działalność gospodarczą p.n.: UBOJNIA ZWIERZĄT ROBERT RYTEL z siedzibą w Podgórzu, ul. Polna 4, 18-400 Łomża, Regon: 450205759, NIP: 5251014545, pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do uboju zwierząt o zdolności produkcyjnej ponad 50 ton tusz na dobę, eksploatowanej na działkach o nr 284/1, 285/1 i 283/6 w miejscowości Podgórze, gm. Łomża, pow. łomżyński.

I. Rodzaj i parametry instalacji

1. Rodzaj prowadzonej działalności

Wnioskodawca prowadzi ubojnię zwierząt. Analizowana instalacja IPPC, nastawiona jest na ubój trzody oraz rozbiór i ekspedycję tusz wieprzowych.

2. Rodzaj instalacji

W przedmiotowym zakładzie do istniejących oraz planowanych instalacji IPPC zalicza się instalację – zespół urządzeń do uboju trzody chlewnej.

Na terenie zakładu nie występują inne instalacje, dla których wymagane jest pozwolenie zintegrowane. Obecnie użytkowany jest tzw. ETAP I – obejmujący ciąg technologiczny uboju wraz obiektami i urządzeniami towarzyszącymi. Planowana jest rozbudowa instalacji o ETAP II i ETAP III obejmujące pomieszczenia socjalne, chłodnicze, rozbudowę poczekalni zwierząt oraz myjnię środków transportu. Niniejszy wniosek obejmuje instalację docelową tj. istniejący ETAP I i przewidziane do budowy ETAP II i ETAP III.

Poszczególne ETAPY obejmują:

1) ETAP I:

- magazyn zwierząt (świnie);
- hale uboju (obróbka wstępna i poubojowa);
- wychładzalnia szokowa i chłodnie stacjonarne;
- obróbka jelit, żołądków, pęcherzy oraz ich konserwowanie;
- konserwowanie krwi na cele paszowe;
- rozbiór i konfekcjonowanie mięsa;
- magazyn ekspedycyjny uzysków;
- magazyny odpadów;
- pomieszczenia socjalne załogi (szatnie, jadalnie, POM. biurowe);
- pomieszczenia techniczne (maszynownia chłodnicza, kotłownia, wentylatornia, rozdzielnie elektryczne, sterownię);

2) ETAP II:

- dalsza część magazynu zwierząt;
- szatnia pracowników magazynu zwierząt;
- magazyny i pakownia mięsa w pojemniki;
- chłodnie stacjonarne;
- magazyn kości;
- myjnia samochodów do transportu zwierząt;
- ładownia wózków akumulatorowych;
- warsztat konserwatorski z pomieszczeniami socjalnymi (szatnie, aneks kuchenny, wc, itp.);

3) ETAP III:

- chłodnia mięsa;
- pomieszczenia ekspedycyjne mięsa (półtusze i elementy w opakowaniu);
- pomieszczenie przygotowanie mięsa do zamrożenia;
- zamrażalnia mięsa I (mięso drobne, podroby, tłuszcze);
- zamrażalnia mięsa II (półtusze, elementy);
- komory składowe mięsa zamrożonego (półtusze, elementy mięsne, podroby, żołądki itp.);
- pomieszczenie manewrowe ze śluzami ekspedycyjnymi produktu zamrożonego;
- myjnia samochodów chłodni;

Równocześnie na terenie ubojni zwierząt już zlokalizowano:

- stację gazu technologicznego (dwutlenek węgla);
- stację gazu opałowego (propan);
- stację transformatorową z agregatem prądotwórczym;
- zbiornik na wody opadowe i p.poż.;
- zbiornik na ścieki przemysłowe i bytowe;
- wagi najazdowe zagłębione;
- portiernię;
- studnię głębinową wraz z budynkiem hydroforni i uzdatniania wody;
- sieci zewnętrzne (sanitarne, technologiczne i deszczowe);
- drogi i place manewrowe.

Podstawowe wielkości charakteryzujące instalację:

1. Produkcja mięsa:

a) świnie:

- ubój świń docelowo max. - 4000 szt./dobę,
- przeciętna waga żywca - 125 kg,
- ilość dni pracy w tygodniu - 5,

b) rozbiór i wykrawanie:

- (półtusze wieprzowe) - 100 t/z

w tym:

- rozbiór na elementy zasadnicze - 50%,
- rozbiór i wykrawanie - 50%,

c) konfekcjonowanie mięsa:

- próżnia, gaz - 20 t/z,

d) zamrażanie – dwa tunele - 88,0 t/24 h:

2. Wytyczne technologiczne:

- linia uboju świń pracuje na I zmianie,
- wychładzanie półtuszy – szokowe w temp. - 25°C i 78 min,
- dochładzanie półtuszy – stacjonarne w temp. 0°C,
- zbiórka krwi tylko na cele techniczne – paszowe,
- obróbka jelit, żołądków i pęcherzy – kompletna,
- nie przewiduje się zbiórki gruczołów i surowca farmaceutycznego.

Ubojnia świń będzie pracowała głównie na pierwszej zmianie. W zależności od popytu, na II i III zmianie może pracować ekspedycja uzysków.

Energia elektryczna dostarczana jest z istniejącego przyłącza NN na warunkach określonych przez Rejon Energetyczny.

Zaopatrzenie w wodę do celów technologicznych i socjalno-bytowych z własnej studni głębinowej w ramach posiadanego pozwolenia wodnoprawnego. Zapotrzebowanie na wodę w całości może być pokryte z zakładowego ujęcia. Jako dodatkową rezerwę wody oraz zabezpieczenie na wypadek awarii własnego ujęcia składającego się z jednej studni głębinowej, przyłączono zakład do wodociągu wiejskiego.

Odprowadzenie ścieków przemysłowych i bytowych – do zbiornika szczelnego o poj. 833 m³ i wywożenie na oczyszczalnię ścieków.

Odprowadzenie gnojowicy do zbiornika szczelnego o poj. 476 m³ i przekazywanie, jako nawozu naturalnego rolnikom.

Wody opadowe z terenów utwardzonych odprowadzane poprzez separator substancji ropopochodnych do szczelnego zbiornika odparowującego. Odpady technologiczne z uboju przechowywane są w chłodzonych pomieszczeniach na odpady.

Energia cieplna na potrzeby centralnego ogrzewania zakładowych obiektów i ciepłej wody użytkowej pokrywana jest z własnej kotłowni gazowej.

W zakładowej kotłowni zainstalowane są 3 kotły gazowe na gaz LNG o mocy znamionowej 2 x 900 kW (parowe, na potrzeby c.w.u. i pary technologicznej) oraz 150 kW (pracujący podczas przestojów zakładu na potrzeby c.o. i c.w.u. oraz jako uzupełnienie mocy szczytowej kotłów głównych). Zaspokajają one potrzeby na energię cieplną oraz parę technologiczną dla wszystkich urządzeń pracujących w zakładzie.

Przygotowanie wody ciepłej i gorącej odbywać się będzie w kotłowni skąd przesyłana będzie do poszczególnych odbiorników (urządzenia, umywalki, punkty mycia).

Zakład posiada zamkniętą centralną instalację chłodniczą oraz centralną instalację wentylacyjną. Instalacja chłodnicza pracuje na czynnik chłodniczym, którym jest amoniak i pośrednio glikol.

3. Stosowane technologie

Na teren zakładu prowadzą dwie drogi dojazdowe; jedna, którą dostarczany jest żywiec i ekspediowane odpady „brudna” oraz druga wysyłki gotowych produktów „czysta”.

1. Magazyn zwierząt (świnie).

Magazyn zwierząt zaprojektowano w dwóch segmentach (ETAP I i ETAP II) budynku produkcyjnego. W segmencie I zaprojektowano tylko same kojce, korytarze przepędowe i obsługowe oraz tymczasowe stanowisko przyjęcia, ważenia i oceny weterynaryjnej zwierząt.

W II etapie projektuje się docelowe pomieszczenie przyjęcia zwierząt, izolatkę, korytarze przepędowe i obsługowe oraz szatnię pracowników magazynu,

a) przyjęcie i magazynowanie zwierząt (świnie):

dostawa zwierząt do Zakładu odbywać się będzie wyłącznie transportem samochodowym, głównie będą to samochody specjalistyczne o trzypoziomowym załadunku lub samochody z przyczepą. Zaprojektowano dwa stanowiska przyjęcia zwierząt z możliwością kontroli wagowej, klasyfikacji i oceny weterynaryjnej przywożonych zwierząt. Dostarczone do Zakładu zwierzęta po badaniu weterynaryjnym i wagowym, korytarzem przepędowym, kieruje się do poszczególnych kojców o pojemności ok. 25 sztuk każdy lub do izolatki. Kojce wyposażone są w bramkę przesuwaną z rozwieranymi skrzydłami oraz bramkę pneumatyczną na wylocie z kojca. Przewiduje się pojenie zwierząt, natomiast nie przewiduje się karmienia ani ściółkowania. Przepęd zwierząt z kojców do pomieszczenia oszłamiania odbywa się przy pomocy przenośnika. Gnojowica ze zmywania pomieszczenia izolatki gromadzona jest w bezodpływowej studzience umieszczonej poza budynkiem. Ściany izolatek są lite do pełnej wysokości pomieszczenia, drzwi powinny być zamykane na klucz. Gnojowica ze zmywania kojców, korytarzy przepędowych i obsługowych systemem rur kanalizacyjnych kierowane są do zbiornika bezodpływowego umiejscowionego na zewnątrz budynku, w pobliżu magazynu zwierząt. Ściany zagród i korytarzy wykonane jako lite.

2. Ubój świń:

a) oszłamianie świń,

b) obróbka wstępna tusz świńskich,

c) obróbka poubojowa świń.

Wszystkie stanowiska pracy zostały wyposażone w ściany higieniczne ze sterylizatorami, a niektóre dodatkowo w myjki butów i fartuchów.

Zakończeniem obróbki poubojowej świń jest przekazanie obrobionych półtuszy do wychładzalni szokowej.

3. Postępowanie z krwią świńską.

Pozyskana na stanowisku wykrwawiania (wanna) krew świńska przeznaczona jest w całości na cele paszowe. Do wanny, w którym znajduje się krew wprowadza się poprzez dysze cytrynian sodu, który służy do zapobiegania krzepnięciu krwi. Roztwór cytrynianu doprowadza się do wanny transportem hydraulicznym z pomieszczenia gdzie jest on (roztwór) przygotowywany. Krew z wanny wraz z roztworem cytrynianu przesyła się transportem hydraulicznym do pomieszczenia, gdzie następuje jej konserwacja i magazynowanie w chłodzonym zbiorniku. Schłodzoną krew odbiera firma zewnętrzna dopiero po uzyskaniu właściwych wyników badań weterynaryjnych. W przypadku dodatniego wyniku badania (wystąpienie choroby zakaźnej) krew ze zbiornika przeznacza się na odpad kat. 2. Potrzebne urządzenia oraz ich charakterystykę techniczną dobiera firma odbierająca krew w zależności od ilości jej pozyskania.

4. Postępowanie ze szczecina i ratkami.

Pozyskana na stanowisku obróbki tuszy (szczeciniarki) szczecina i ratki wraz z wodą spływają na tacę a następnie dwoma przenośnikami ślimakowymi ukośnymi przekazywane są do zbiorników pneumatycznych. W czasie transportu szczeciny i ratek przez przenośnik następuje usunięcie wody. Po napełnieniu zbiorników pneumatycznych szczecina i ratkami następuje przesłanie rurociągiem do magazynu odpadów kat. 3.

W przypadku wystąpienia choroby zakaźnej całość pozyskanej szczeciny i ratek znajdująca się w kontenerze w magazynie odpadów kat. 3 traktowana jest jako odpad kat. 2 i odbiera je odbiorca odpadów kat. 1.

5. Postępowanie z podrobami świńskimi.

a) Ośrodki świńskie

Ośrodki świńskie po badaniu weterynaryjnym zdejmują się z haka przenośnika i opłukują się zimną wodą w myjce a następnie zawieszają się na wózek. Napełnione wózki z ośrodkami przekazuje się do wychładzalni podrobów gdzie w temperaturze 0°C następuje proces wychładzania. Po wychłodzeniu wózki z ośrodkami przekazuje się do pakowni gdzie następuje podział na poszczególne elementy (wątroba, serce, płuca, przełyk i język) oraz zapakowanie ich w pojemniki wyłożone folią. Po zważeniu i zaetykietowaniu pojemników z elementami ośrodka ustawia się na palecie i przekazuje do magazynu ekspedycyjnego skąd poprzez służbę wysyłane są do odbiorców. Do pojemnikowania elementów ośrodka zaprojektowano dwa stanowiska wyposażone w wagę pomostową wraz z przenośnikami rolkowymi. Odpady powstałe podczas pojemnikowania zbiera się do wózków i w czasie przerwy lub po zakończeniu pracy przewozi się do magazynu odpadów kat. 3. Zwolnione z ośrodków wózki przekazuje się do myjni sprzętu gdzie są myte systemem ręcznym.

b) Nerki i sadło.

Zapełnione na hali uboju, nerkami oraz sadłem wózki tacowe, przekazuje się do wychładzalni gdzie w temperaturze 0°C następuje proces wychładzania. Po wychłodzeniu wózki przekazuje się do pakowni gdzie następuje pakowanie w pojemniki. Dalsze postępowanie przebiega w podobny sposób jak przy pakowaniu ośrodków.

6. Obróbka jelit, żołądków i pęcherzy świńskich.

Po badaniu weterynaryjnym na hali uboju, komplet jelit z żołądkiem i pęcherzem przekazywany jest z tacy przenośnika poprzez ześlizg na stół przyjęcia w pomieszczeniu obróbki jelit.

Na stole następuje podział kompletu jelit na następujące elementy:

- odłączenie żołądka od otoki tłuszczowej i kiełbaśnicy,
- zdjęcie tłuszczu sieciowego z żołądka i włożenie go na tacę wózka,
- odcięcie żołądka od jelita (kiełbaśnicy) i przekazanie go na stanowisko opróżniania;
- wyjęcie z kompletu jelit pęcherza i przekazanie go na stanowisko opróżniania
- wyjęcie śledziony z kompletu jelit i włożenie jej na tacę wózka,
- usunięcie otoki z jelit cienkich, grubych i włożenie jej na tace wózka.

Pomieszczenie obróbki jelit wyposażono w:

- stół przyjęcia i podziału kompletu jelit wraz ze stanowiskiem opróżniania i mycia żołądków i pęcherzy,
- urządzenie do oddzielania jelit cienkich z kompletu,
- linię obróbki jelit cienkich,
- przenośniki taśmowe do transportu jelit grubych,
- aparaty do opróżniania i mycia jelit grubych,
- stół do kalibrowania jelit cienkich,
- wózki transportowe,
- ściany higieniczne ze sterylizatorami,
- linię transportu ciśnieniowego treści pokarmowej.

a) Obróbka wstępna żołądków i pęcherzy.

Stanowisko obróbki żołądków i pęcherzy wyposażono w lej zsypany oraz zbiornik ciśnieniowy z rurociągiem do transportu treści pokarmowej żołądka. Na stanowisku tym następuje opróżnienie żołądka z treści pokarmowej oraz jego umycie, po którym wkłada się go do wózka. Napełnione żołądkami wózki przekazuje się do dalszej obróbki. Pozyskana treść pokarmowa poprzez lej zsypany wpada do zbiornika ciśnieniowego i po jego napełnieniu przesyłana jest rurociągiem do magazynu odpadów kat. 2. Opróżniony i umyty na tym stanowisku pęcherz wkłada się do wózka i przekazuje do dalszej obróbki (konserwacja).

b) Obróbka ostateczna żołądków.

Przekazane z hali obróbki jelit żołądki wkłada się do czyszczarki żołądków. Po zakończeniu procesu obróbki mechanicznej, żołądki wkłada się do zbiornika gdzie następuje wstępne

studzenie w wodzie zimnej. Ostudzone żołądki wyjmują się ze zbiornika i układają na stole, gdzie następuje odsączanie wody. Po ich odsączeniu żołądek przenosi się na stół, gdzie następuje końcowa obróbka żołądka. Po obróbce końcowej żołądek wkłada się do wózka i przekazuje do dalszej obróbki w pomieszczeniu konserwacji.

c) Obróbka jelit cienkich.

Oddzielone z kompletu jelit, przy pomocy urządzenia (nóż pneumatyczny), jelita cienkie przekazywane są na linię obróbki jelit cienkich. Na linii obróbki jelit cienkich odbywają się następujące operacje:

- opróżnianie (gniatako – odłuszcarka),
- zgniatanie (gniatako – szlamiarka),
- szlamowanie (wykańczarka).

Po zakończeniu obróbki jelita cienkie wkłada się do wózków i przekazuje na stanowisko gdzie odbywa się proces kalibrowania. Po jego zakończeniu skalibrowane jelita układają się w wózku – każdy kaliber (średnica) układają się w oddzielnej przegrodzie. Zapelniony skalibrowanymi jelitami wózek przekazuje się do dalszej obróbki w pomieszczeniu konserwacji.

d) Obróbka jelit grubych.

Po usunięciu z kompletu jelit cienkich, jelita grube przekazywane są przenośnikami taśmowymi do stanowisk opróżniania i mycia. Na aparatach tych następuje usunięcie treści pokarmowej i umycie jelit grubych. Po zakończeniu obróbki (opróżnienie i umycie) jelita grube wkładają się do wózka i przekazuje do dalszej obróbki w pomieszczeniu konserwacji.

e) Pomieszczenie przekazywania odpadów.

Odpady powstałe podczas obróbki jelit cienkich i grubych, żołądków oraz pęcherzy (śledziona, tłuszcz sieciowy) zbiera się do wózków i przewozi do pomieszczenia, gdzie przy pomocy podnośnika, wysypuje się do zbiornika transportu pneumatycznego i przesyła rurociągiem do magazynu odpadów kat. 3. Opróżnione z odpadów wózki myje się ręcznie w strefie mycia umiejscowionej w tym pomieszczeniu.

7. Konserwacja jelit, żołądków i pęcherzy.

Zgodnie z programem produkcyjnym do konserwowania poprzez solenie przeznacza się całość pozyskanych jelit cienkich, grubych, pęcherzy oraz żołądków.

- **Jelita cienkie** - przekazane jelita cienkie przewozi się do stołów gdzie następuje ich ostateczna obróbka, w tym odmierzanie ich odpowiedniej długości przewidzianych w pęczku. Po odmierzaniu jelita przekazuje się do solarek, gdzie odbywa się proces solenia i tworzenia pęczków. Po utworzeniu zasolonych pęczków układają się je na stołach gdzie następuje ociekanie z resztek wody. Po usunięciu wody pęczki wkładają się do beczek, które po napełnieniu, przy pomocy wózka przewozi się do magazynu jelit.

- **Jelita grube** - obrobione jelita grube w wózkach dostarcza się do stołów w pomieszczeniu - magazynie jelit gdzie odbywa się ich ostateczna obróbka po zakończeniu, której jelita przenoszone są na stoły i wstępnie zasolone. Po zasoleniu jelita pozostają na stole aż do ocieknięcia i usunięcia resztek soli. Następnie wkładają się je do beczek zasalając je warstwami. Po napełnieniu beczki, przy pomocy wózków, przewozi się do magazynu.

- **Żołądki** - po zakończeniu obróbki mechanicznej oczyszczone żołądki przewozi się do pomieszczenia konserwacji gdzie na stołach następuje ich doczyszczanie, po którego zakończeniu przenosi się je na stoły ażurowe w celu wstępnego zasolenia i ocieknięcia z resztek wody. Następnie żołądki wkładają się do beczek przesypując solą. Napełnione beczki przewozi się przy pomocy wózka do magazynu.

- **otoka** - pozyskana podczas obróbki jelit otoka wkładana jest do wózków tacowych i przewożona do wychładzalni podrobów i tłuszczów. Dalsze postępowanie jest takie same jak przy pakowaniu i ekspedycji podrobów, sadła i nerek.

8. Przyjęcie i magazynowanie soli.

Do magazynowania soli zaprojektowano pomieszczenie. Sól dostarcza się do Zakładu w workach po 50 kg każdy, układanych na paletach. Dostarczoną sól składa się na rusztach lub na paletach, na których została dostarczona do Zakładu. W magazynie sól z worków zostaje wsypana do wózków, którymi przewozi się do pomieszczenia ostatecznej obróbki żołądków, jelit, pęcherzy.

9. Wychładzanie szokowe i chłodzenie stacjonarne półtuszy.

a) Wychładzanie szokowe.

Po zakończeniu uboju półtusze z hali uboju – obróbka poubojowa, zostają transportowane przenośnikiem do przedsionka. W przedsionku następuje natrysk wodny półtuszy i automatyczne ich przewieszenie z kolejki przenośnika na hak przenośnika i przetransportowane do wychładzalni szokowej gdzie w temp -25°C półtusze przebywają przez ~ 78 min. Po zakończeniu procesu wychładzania szokowego półtusze transportowane są do korytarza gdzie następuje przewieszanie ich z haka przenośnika na kolejkę przenośnika. Przy pomocy tego przenośnika półtusze są transportowane do komór chłodniczych.

b) Wychładzanie stacjonarne.

Po zakończeniu wychładzania szokowego półtusze, przy pomocy przenośnika, transportowane są do aktualnie wolnej chłodni. Wychładzanie stacjonarne odbywa się w temperaturze 0°C i w czasie od godz. ok. $10^{00} \div 6^{00}$ następnego dnia. Po zakończeniu procesu wychładzania (wychładzanie szokowe i stacjonarne) półtusze przekazuje się do rozbioru lub ekspedycji.

c) Chłodnia mięsa wieprzowego tymczasowo zajętego.

Półtusze wieprzowe ze stanowiska badania weterynaryjnego na hali uboju, po zakwalifikowaniu przez lekarza, jako podejrzone (lekarz ma wątpliwości), kierowane są do chłodni mięsa tymczasowo zajętego. Po dokładnym (powtórny) przeprowadzeniu badań, półtusze mogą być kierowane do chłodni stacjonarnych, jako nadające się na cele spożywcze lub jako odpad kat. 2 lub 3, do odpowiedniego magazynu odpadów. Przed przekazaniem skonfiskowanych półtuszy do magazynu odpadów półtusze należy pociąć na mniejsze elementy i włożyć do wózka z pokrywą. Czynności cięcia półtuszy należy wykonać w przedsionku oraz przed rozpoczęciem uboju lub po jego zakończeniu. Napelnione wózki z pociętymi elementami półtuszy przekazywane są do odpowiedniego magazynu odpadów.

10. Rozbiór i wykrawanie mięsa.

Półtusze wieprzowe z chłodni mięsa dostarczane są na linię rozbiorową po kolejce rurowej. Po drodze półtusze są ważone na wadze kolejkowej. Pierwszym stanowiskiem linii rozbioru jest stół rolkowy przyjęcia półtuszy, na którym tusza zostaje pocięta na elementy przy pomocy noża tarczowego wolnoobrotowego. Pocięte elementy przekazywane są poprzez przenośniki taśmowe na poszczególne stanowiska rozbiorowe. Przy rozbiorze wieprzowiny na części zasadnicze (szynka, łopatka, boczek), które pozyskiwane są na początku linii rozbiorowej przekazywane zostają poprzez przenośnik taśmowy na koniec linii gdzie są odwieszane na wózki choinkowe (wiszące na kolejce rurowej). Napelnione elementami wózki choinkowe, po zważeniu na wadze kolejkowej, transportowane są do chłodni mięsa lub poprzez korytarz do ekspedycji (śluza). Pozostałe elementy powstałe podczas przycinania poddawane są dalszej obróbce uzupełniającej na stanowiskach rozbiorowych a po ich zakończeniu pakowane do pojemników. Napelnione pojemniki odstawiane są na dolny przenośnik rolkowy i transportowane do stanowiska ważenia i klasyfikacji. Po zważeniu pojemniki odstawiane są na palety i transportowane do magazynów porozbiorowych. Przy rozbiorze półtuszy wieprzowych, z wykrawaniem na mięso drobne i mięśnie, całość pociętych elementów (poza głową i nóżkami) przekazuje się do stanowisk rozbiorowych gdzie następuje całkowite oddzielenie mięsa od kości oraz układanie go klasami w poszczególne pojemniki. Kości powstałe w czasie wykrawania układa się na przenośnik taśmowy, który transportuje je do skrzyniopalet ustawionych na końcu linii. Napelnione kośćmi koszopalety przewozi się do

magazynu kości. Na początku linii, z elementów przeznaczonych do wykrawania (szynka, łopatka) zdejmuje się skórę i pokrywę tłuszczową. Na końcu linii umieszczono skórowaczkę do zdejmowania skóry z elementów takich jak boczek, podgardle i pachwina. Całość uzysków pozyskanych na linii rozbiorowej (poza łopatką i szynką) pakuje się w pojemniki i przekazuje do stanowiska ważenia i klasyfikacji, a następnie do poszczególnych magazynów porozbiorowych. Do linii rozbiorowej dostarcza się czyste pojemniki zespołem przenośników taśmowych i rolkowych z myjni pojemników lub z magazynu czystych pojemników.

11. Pakowanie i konfekcjonowanie mięsa.

Do konfekcjonowania mięsa (pakowanie w próżni) zaprojektowano następujące pomieszczenia:

- magazyn porozbiorowy I,
- pomieszczenie konfekcjonowania,
- pakownia mięsa konfekcjonowanego,
- magazyn ekspedycyjny mięsa konfekcjonowanego.

12. Pakowanie mięs i elementów mięsa w pojemniki.

Do pakowania mięsa w pojemniki zaprojektowano następujące pomieszczenia:

- magazyn porozbiorowy II,
- pakowania mięsa w pojemnikach,
- magazyn ekspedycyjny mięsa w pojemnikach.

13. Zamrażanie, składowanie i ekspedycja.

Dział zamrażania i składowania towarów zamrożonych usytuowano w budynku produkcyjnym – segment III.

W segmencie tym zaprojektowano następujące pomieszczenia:

PARTER:

- korytarz transportowy,
- pomieszczenie manewrowe,
- magazyn mięsa (półtusze, elementy),
- pomieszczenie przygotowania mięsa do mrożenia,
- kantor,
- śluza,
- śluza,
- zamrażalnia I,
- zamrażalnia II,
- pomieszczenie manewrowe,
- myjnia sprzętu,
- magazyn opakowań,
- śluza,
- mroźnia I,
- mroźnia II,
- myjnia samochodów chłodni,
- pomieszczenie na agregat myjący,
- W.C.

a) Przygotowanie surowców do mrożenia.

- Przygotowanie surowców luzem (półtusze, elementy) do mrożenia.

Półtusze wieprzowe lub elementy (szynka, łopatka) przeznaczone do mrożenia pobiera się z magazynu. Transport półtuszy lub elementów (szynka, łopatka) do stanowiska zawieszania na stojak odbywa się po kolejce rurowej i przenośniku różnicowym. Na stanowisku następuje przewieszenie półtuszy lub elementów (szynka łopatka) na tory kolejki stojaka. W czasie przewieszania następuje usunięcie haka, na którym zawieszono półtusze i zastąpienie go

uchwytem ze sznurka. Tak samo postępuje się z przewieszaniem elementów (szynka, łopatką). Na jeden stojak zawiesza się 10 półtuszy lub odpowiednią ilość szynek lub łopatek. Po wypełnieniu stojak, przy pomocy wózka widłowego akumulatorowego, transportowany jest do zamrażalni. Czyste stojaki pobiera się z myjni sprzętu. Zwolnione haki i wózki – choinki przewozi się do myjni sprzętu gdzie są myte systemem ręcznym.

- Przygotowanie do mrożenia elementów mięsa, podrobów i tłuszczu.

Przewidziane do mrożenia mięso drobne i elementy mięsne dostarcza się do stanowisk przygotowania w zestawach paletowych, natomiast podroby i tłuszcze przeznaczone do mrożenia dostarcza się do stanowisk przygotowania na wózkach. Po napełnieniu pojemniki z towarem są ważone na wadze pomostowej. Kształt i pojemność pojemników do mrożenia jest przystosowana do wielkości i kształtu kartonów, w które zamrożone bloki mięsa, tłuszczy lub podrobów będą zapakowane. Część elementów może być mrożona w workach lub kartonach przystosowanych do mrożenia. Napełnione pojemniki lub kartony układa się na paletę i przewozi do zamrażalni. Opróżnione pojemniki, wózki i palety przewozi się do myjni sprzętu gdzie są myte systemem ręcznym.

b) Mrożenie mięs drobnych, podrobów i tłuszczu.

Mrożenie surowców mięsnych (mięso drobne, podroby i tłuszcze) odbywa się w zamrażalni w temperaturze: $-30^{\circ} \div -35^{\circ}\text{C}$.

c) Mrożenie surowców mięsnych (półtuszy).

Mrożenie półtuszy lub elementów (szynka, łopatką) odbywa się w zamrażalni w temperaturze $-30^{\circ} \div -35^{\circ}\text{C}$.

d) Konfekcjonowanie (pakowanie) zamrożonych towarów.

- Konfekcjonowanie zamrożonych półtuszy wieprzowych i elementów mięsnych.

Dostarczone z zamrażalni stojaki uniwersalne z zamrożonymi półtuszami wieprzowymi lub szynkami i łopatkami zdejmują się z torów stojaka i układają w koszopaletach. Przed napełnieniem koszopalety wyklada się folią. Napełnione zamrożonym towarem koszopalety, przy pomocy wózka widłowego akumulatorowego przewozi się do komory mroźni nr I i ustawia na półkach regałów stacjonarnych i przejezdnych. Zwolnione stojaki uniwersalne przekazuje się do myjni sprzętu gdzie są myte systemem ręcznym.

- Konfekcjonowanie (pakowanie) mięsa mrożonego (elementy, mięso drobne, podroby, tłuszcze).

Dostarczone z zamrażalni stojaki uniwersalne lub zestawy paletowe z zamrożonymi produktami poddawane są przepakowaniu. Operacja ta odbywa się na stołach w pomieszczeniu i polega na wyjęciu zamrożonego towaru z pojemnika mroźniczego i włożeniu go do kartonu. Zamknięte kartony ustawia się na paletach i po ich napełnieniu poddaje się operacji streczowania (owijania folią). Operację streczowania przeprowadza się na owijarce. Ostreżowane zestawy paletowe przewozi się przy pomocy wózka widłowego akumulatorowego do komory mroźni i układa na półkach regałów stacjonarnych i przesuwanych. W przypadku mrożenia towarów w kartonach konfekcjonowanie polega na zdjęciu kartonu z towarem ze stojaka uniwersalnego lub palety, jego ostateczne zamknięcie i ustawienie na palecie. Dalsze postępowanie przebiega jak przy konfekcjonowaniu towaru mrożonego w pojemnikach. Przy mrożeniu towaru w workach konfekcjonowanie polega na zdjęciu worka z zamrożonym towarem ze stojaka i ułożeniu go na palecie. Dalsze postępowanie przebiega tak jak przy konfekcjonowaniu towaru mrożonego w pojemnikach. Opróżnione stojaki i palety przewozi się do myjni sprzętu gdzie podawane są myciu.

e) Magazynowanie towarów zamrożonych.

- Magazynowanie towarów mrożonych luzem (półtusze wieprzowe, szynki i łopatki).

Do magazynowania towarów zamrożonych luzem i układanych w koszopaletach zaprojektowano komorę mroźnię nr I. Całkowita pojemność składowa mroźni nr I wynosi ok. 187,2 ton. Magazynowanie odbywa się w temp. $-25 \div -22^{\circ}\text{C}$.

- Magazynowanie towarów mrożonych w opakowaniu.

Do magazynowania towarów zamrożonych w opakowaniach i składowanych na zestawach paletowych zaprojektowano komorę mroźnię nr II. Pojemność składowa komory mroźni wynosi 477,0 ton. Magazynowanie odbywa się w temperaturze $-25 \div -22^{\circ}\text{C}$.

f) Ekspedycja produktu zamrożonego.

- Ekspedycja produktu zamrożonego magazynowanego w koszopaletach (półtusze wieprzowe, elementy – szynka, łopatka).

Ekspedycja produktu zamrożonego, magazynowanego w koszopaletach, odbywać się będzie poprzez pom. manewrowe oraz służę. Koszopalety pobrane z regałów z mroźni przewożone są do pom. manewrowego. W pomieszczeniu tym następuje ostateczne przygotowanie produktu mrożonego do wysyłki. Przy ekspedycji produktu zamrożonego, transportowanego w samochodach wyposażonych w tory kolejek, zaprojektowano stanowisko wyjmowania produktu z koszopalet i zawieszania na tor kolejki oraz transport na tory kolejki w samochodzie. Śluza ekspedycyjna została wyposażona w ruchomą rampę wyrównującą poziom podłogi samochodu z poziomem posadzki pomieszczenia. Dodatkowo śluza wyposażona jest w rękaw uszczelniający styk samochodu z budynkiem.

- Ekspedycja produktu zamrożonego w zestawach paletowych.

Ekspedycja produktu zamrożonego w zestawach paletowych odbywać się będzie poprzez pomieszczenie manewrowe oraz służę. Zestawy paletowe pobrane z mroźni przewozi się do pomieszczenia manewrowego. W pomieszczeniu tym następuje ostateczne przygotowanie (ważenie, sprawdzenie) zestawów paletowych do wysyłki. Po ostatecznym przygotowaniu zestawy paletowe, przy pomocy wózka paletowego, przewozi się do samochodu. Śluza ekspedycyjna została wyposażona w ruchomą rampę wyrównującą poziom podłogi samochodu z poziomem posadzki pomieszczenia. Dodatkowo śluza wyposażona jest w rękaw uszczelniający styk samochodu z budynkiem.

14. Przyjęcie i magazynowanie opakowań bezpośrednich i zbiorczych.

Do magazynowania opakowań bezpośrednich (folia) i zbiorczych (kartony, etykiety) zaprojektowano magazyn. Opakowania bezpośrednie składowane będą na regałach, natomiast opakowania zbiorcze (kartony) będą dostarczane w zestawach paletowych i składowane na posadzce pomieszczenia (strefa składowania palet). Formowanie kartonów odbywa się na stole.

15. Ekspediowanie towarów.

a) Ekspediowanie towarów luzem (półtusze, elementy).

- **Ekspediowanie towarów luzem (półtusze)** do samochodów chłodni odbywa się z chłodni mięsa poprzez korytarze, pomieszczenie manewrowe. Po drodze odbywa się ważenie półtuszy na wadze kolejkowej. W pierwszym etapie pracy zakładu towar (półtusze) będą ekspediowane przez pomieszczenie rozbioru, w którym znajduje się tymczasowy tor kolejki.

- **Ekspediowanie towarów luzem (elementy na choinkach)** do samochodów chłodni odbywa się z magazynu mięsa lub bezpośrednio z rozbioru poprzez korytarz, pomieszczenie manewrowe do służy. Po drodze odbywa się ważenie półtuszy na wadze kolejkowej.

b) Ekspediowanie towarów w opakowaniu.

- **Ekspediowanie mięsa konfekcjonowanego w pojemnikach** na paletach do samochodów chłodni odbywa się z magazynu poprzez służę. Przed ekspedycją towar jest ważony na wadze pomostowej.

- **Ekspediowanie mięsa w pojemnikach** na paletach do samochodów chłodni odbywa się z magazynu ekspedycyjnego poprzez korytarz, pomieszczenie manewrowe do służy. Po drodze towar jest ważony na wadze pomostowej.

- **Ekspediowanie kości porzbirowych** w skrzynio paletach do samochodów odbywa się z magazynu kości poprzez korytarze, pomieszczenie manewrowe do służy. Po drodze kości

w skrzynio-paletach ważone są na wadze pomostowej. Kości porzbirowe odbiera odbiorca, z którym Inwestor podpisze umowę.

- **Ekspediowanie towaru w opakowaniu (podroby i tłuszcze) w pojemnikach**, na paletach do samochodów chłodni odbywa się z magazynu do służby.

- **Ekspediowanie zasolonych jelit, żołądków i pęcherzy zapakowanych w beczkach** do samochodów chłodni odbywa się bezpośrednio z magazynu. Ważenie wydawanego towaru odbywa się na wadze pomostowej. Wszystkie służby ekspedycyjne wyposażone są w naprowadzacze kół samochodów, rękawy uszczelniające styk budynku z samochodem oraz rampę pomostową hydraulicznie wyrównującą poziom posadzki budynku z posadzką samochodu. Służby przez które wydaje się towar luzem (póltusze, elementy na choinkach) wyposażono dodatkowo w system załadunku samochodów na tory kolejek w samochodzie.

16. Myjnia i magazyn pojemników ekspedycyjnych i palet.

Do mycia i magazynowania pojemników i palet przewidziano następujące pomieszczenia:

- myjka pojemników i palet,
- magazyn czystych pojemników i palet,
- służę,
- magazyn czystych pojemników – (piętro).

17. Magazynowanie odpadów poubojowych.

Do magazynowania odpadów poubojowych przeznaczono następujące pomieszczenia:

- magazyn odpadów kat. 3,
- magazyn treści pokarmowej,
- magazyn odpadów kat. 2.

18. Postępowanie z odpadami komunalnymi.

Odpady komunalne (zużyte kartony, folia, worki, ręczniki jednorazowe) będą zbierane do worków z tworzywa sztucznego i po zakończeniu produkcji będą sprzątane i przekazywane do służ wejściowych skąd będą obierane przez pracowników obsługujących teren i transportowane do kontenerów ustawionych na terenie projektowanego Zakładu.

19. Magazynowanie środków chemicznych i pomieszczenia porządkowe.

Do przechowywania środków chemicznych czystości oraz sprzętu porządkowego zaprojektowano:

- magazyn środków chemicznych,
- pomieszczenie porządkowe, które wyposażono w zlewozmywaki i regały do składowania środków czystości.

20. Trychinoskopia.

Na potrzeby laboratorium badania mięsa w zakresie trychinoskopii (wieprzowina) oraz pomieszczeń socjalnych załogi zaprojektowano:

- korytarz,
- szatnia lekarzy,
- trychinoskopia,
- ciemnia,
- pokój lekarzy,
- wc.,
- korytarz komunikacyjny.

21. Mycie środków transportu.

W chwili obecnej pojazdy myte są na terenie utwardzonym z odprowadzeniem ścieków do zbiorników szczelnych z podziałem na pojazdy do transportu zwierząt (do zbiornika gnojowicy) i pojazdy chłodnie (do zbiornika na ścieki bytowe i przemysłowe). Do mycia środków transportu (samochodów) zaprojektowano następujące pomieszczenia:

- myjnię samochodów do transportu zwierząt,
- myjnię samochodów chłodni.

22. Warunki sanitarne produkcji.

Dla potrzeb produkcji i utrzymania w czystości sprzętu zaprojektowano:

- myjnię ręczną mycia wózków po odpadach z hal ubojowych,
- stanowisko mycia ręcznego wózków po odpadach z obróbki jelit i żołądków,
- myjnię ręczną wózków po podrobach, flakach itp.,
- myjnię sprzętu (wózki, stojaki, pojemniki) używane w mroźni,
- myjnię pojemników ekspedycyjnych.

23. Mycie, odkażanie, dezynsekcja, deratyzacja.

a) System mycia i odkażania.

Mycie zakładu zaczyna się od pomieszczeń „czystych” idąc w stronę pomieszczeń „brudnych”. W pierwszej kolejności należy myć sufity, ściany pomieszczeń, następnie urządzenia, a w ostatniej kolejności posadzki, ale tak, aby nie zanieczyścić umytych już urządzeń. W czasie mycia należy nie dopuszczać by części stałe (odpady) usuwać do kratek kanalizacyjnych. Części stałe (odpady) powstałe w czasie produkcji i mycia pomieszczeń należy zbierać do wózków konfiskatorowych.

Kolejność mycia:

- płukanie (usuwanie części stałych), pianowanie (nakładanie odpowiedniego środka zmywającego),
- ostateczne płukanie i odkażanie.

b) Dezynsekcja i deratyzacja.

Program obejmuje swoim zakresem tryb postępowania przy ochronie obiektów przed szkodnikami oparty na zasadach zintegrowanej metody zwalczania szkodników – IPM (Integrated Pest Management) oraz zgodności z systemem HACCP. Procedura obejmuje wszystkich pracowników Ubojni zwierząt oraz firmę zewnętrzną, z którą Inwestor ma podpisaną umowę na usługi DDD. Deratyzacja obejmuje strefę zewnętrzną zakładu jak i strefę wewnętrzną.

4. Możliwe warianty funkcjonowania instalacji i urządzeń

4.1. Wariantowe i możliwości wykorzystania instalacji i urządzeń podstawowych.

Obiekty przystosowane są do uboju świń. Każda zmiana profilu produkcji, wymagałaby rekonstrukcji pomieszczeń jak i zmiany konstrukcji samych budynków. Obiekty składające się na ubojnię świń bez znacznych nakładów finansowych trudno jest przeznaczyć na inne rodzaje produkcji. Nie zakłada się innego przeznaczenia instalacji, jak obrana.

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

Przedmiotowa ubojnia świń charakteryzować się będzie jednostajnym, stabilnym poziomem produkcji. Instalacja nie ma konieczności i powodu być zakładem o zmiennej tendencji produkcyjnej.

4.3. Parametry pracy w warunkach odbiegających od normalnych.

Zakład, jakim jest przedmiotowa ubojnia świń przygotowany jest na sytuacje awaryjne, takie jak:

- pożar – obiekty wyposażone są w specjalistyczne gaśnice proszkowe z ważnym terminem ważności, wewnątrz budynku zamieszczone są także instrukcje, jak zachowywać się w sytuacjach wystąpienia tego typu awarii oraz telefony alarmowe do specjalistycznych jednostek ratunkowych.

Na terenie przedmiotowej instalacji istnieje konieczność noszenia odzieży i obuwia ochronnego. Obowiązuje także zakaz wejścia na teren osobom nieupoważnionym.

5. Porównanie stosowanej technologii z najlepszą dostępną techniką

W ubojni spełnione będą wymogi BAT, obejmujące m.in.:

- użycie systemu zarządzania środowiskowego,
- zapewnienie szkolenia,
- użycie zaplanowanego programu utrzymania,
- zastosowanie dedykowanego pomiaru zużycia wody,
- separacja ścieków technologicznych i nie technologicznych,
- usunięcie wszystkich węży z bieżącą wodą i naprawa kapiących kranów i toalet,
- dopasowanie i wykorzystanie sit i / lub pułapek zapobiegających dostawianiu się stałego materiału do ścieków,
- czyszczenie na sucho instalacji i transport na sucho produktów ubocznych, a następnie czyszczenie ciśnieniowe za pomocą węży wyposażonych w ręczne wyzwalacze oraz w razie potrzeby, ciepła woda dostarczana z termostatycznie kontrolowanej pary i zaworów do wody,
- zastosowanie ochrony przed przepełnieniem na zbiornikach masowych,
- zapewnienie i wykorzystanie obwałowania dla zbiorników masowych,
- wdrożenie systemów zarządzania energetycznego,
- wdrożenie systemów zarządzania chłodniczego,
- prowadzenie kontroli nad czasami działania chłodni,
- dopasowanie i prowadzenie wyłączników drzwi chłodni,
- odzyskiwanie ciepła z instalacji chłodniczych,
- użycie kontrolowanej termostatycznie pary i zaworów mieszania wody,
- racjonalizacja i izolacja rurociągów parowych i wodnych,
- izolacja usług parowych i wodnych,
- wdrażanie systemów zarządzania światłem,
- przechowywanie produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego na krótki okres i ewentualnie ich chłodzenie,
- kontrola (audyt) odorów,
- projektowanie i konstruowanie pojazdów, sprzętu i pomieszczeń, w celu zapewnienia łatwości czyszczenia,
- częste czyszczenie magazynów materiałowych,
- wdrożenie systemu zarządzania hałasem,
- zmniejszenia hałasu z, np. wentylatorów dachowych, dmuchaw laguny wyrównującej i instalacji chłodniczych,
- zastąpienie oleju napędowego gazem ziemnym, tam gdzie dostępne są dostawy gazu ziemnego,
- osłonięcie produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego podczas transportu, załadunku / rozładunku i magazynowania,
- tam gdzie nie jest możliwe przetwarzanie krwi zanim jej rozkład zacznie powodować problemy z odorami i / lub problemy z jakością, poddanie jej chłodzeniu tak szybko jak to możliwe i przez możliwie najkrótszy okres, w celu zminimalizowania rozkładu,
- wysyłka wyprodukowanego ciepła i / lub energii elektrycznej, które nie mogą być wykorzystywane na miejscu.

Czyszczenie instalacji i sprzętu:

- zarządzać i minimalizować ilości zużywanej wody i detergentów,
- wybierać te detergenty, które powodują minimalny wpływ na środowisko, bez uszczerbku dla skuteczności czyszczenia,
- unikać, jeśli to możliwe, korzystania ze środków czyszczenia, dezynfekcji i zawierających aktywny chlor,
- gdzie istnieje odpowiedni sprzęt, prowadzenie systemu czyszczenia na miejscu.

Przetwarzania ścieków:

- zapobiegać stagnacji ścieków,
- stosować wstępne przesiewanie ciał stałych za pomocą sit w rzeźni,
- usuwać tłuszcz ze ścieków za pomocą pułapek tłuszczu,
- używać instalacji flotacyjnej, ewentualnie w połączeniu z wykorzystaniem flokulantów, aby usunąć dodatkowe ciała stałe,
- wykorzystywać zbiornik wyrównania ścieków,
- zapewnić możliwości przechowywania objętości ścieków, przekraczające rutynowe wymagania,
- zapobiec przesiąkaniu cieczy i emisji odorów ze zbiorników przetwarzania ścieków, przez uszczelnienie ich boków i podstawy i ich nakrycie lub napowietrzanie,
- usunięcie wyprodukowanych osadów i poddanie ich dalszym zastosowaniom produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego,
- regularne przeprowadzanie analiz laboratoryjnych składu ścieków i prowadzenie ewidencji,

Dodatkowe BAT dla rzeźni:

- zeszkrobywanie na sucho zanieczyszczeń z samochodów dostawczych i przed czyszczeniem za pomocą węża wysokociśnieniowego,
- unikanie mycia tusz, a tam gdzie nie jest to możliwe, jego minimalizacja, w połączeniu z techniką czystego uboju,
- zbieranie produktów ubocznych na sucho, w trybie ciągłym i segregacją, wzdłuż linii uboju, w połączeniu z optymalizacją wykrwawiania i zbierania krwi oraz segregowanie przechowywania i obsługi różnego rodzaju produktów ubocznych,
- prowadzenie podwójnego odpływu z hali wykrwawiania,
- zbieranie na sucho odpadów z podłogi,
- usuwanie wszystkich niepotrzebnych kranów z linii uboju,
- izolacja i przykrycie sterylizatorów noży, w połączeniu ze sterylizacją noży przy użyciu pary niskiego ciśnienia,
- prowadzenie kabin mycia rąk i fartuchów, z domyślnie „wyłączoną wodą”,
- zarządzanie i monitorowanie wykorzystania sprężonego powietrza,
- zarządzanie i monitorowanie wykorzystania wentylacji,
- wykorzystanie wentylatorów promieniowych z łopatkami odchylonymi do tyłu w systemach wentylacyjnych i chłodzenia,
- zarządzanie i monitorowanie wykorzystania ciepłej wody.

Dodatkowe BAT dla uboju dużych zwierząt:

- zaprzestanie karmienia zwierząt na 12 godzin przed ubojem, w połączeniu z minimalizacją czasu pobytu zwierząt w rzeźni, w celu zmniejszenia produkcji obornika,
- zastosowanie wody pitnej kontrolowanej popytem,
- spryskiwanie trzody, korzystając z wodooszczędnych dysz z mechanizmem zegarowym,
- suche sprzątanie podłogi postoju zwierząt, z okresowym czyszczeniem wodą,
- używanie ściągaczki do wstępnego czyszczenia koryta zbiorczego krwi,
- oparzanie świń parą (oparzanie w pionie),
- w tych istniejących rzeźniach, gdzie nie jest jeszcze ekonomicznie opłacalne, aby zmienić system na oparzanie parą, izolowanie i nakrywanie zbiorników oparzelnika świń oraz kontrola poziomu wody w tych zbiornikach,
- ponowne wykorzystanie zimnej wody w odszczeciniarkach świń oraz wymiana rur irygacyjnych na płaskie dysze,
- ponowne wykorzystanie wody chłodzącej z pieców opalania świń,
- odzysk ciepła z gazów wylotowych procesu opalania świń, do podgrzewania wody,
- spryskiwanie świń po opalaniu, przy użyciu płaskich dysz,

- wymiana rur irygacyjnych na płaskie dysze do przetwarzania przypalanej skórki w rzeźni świń,
- sterylizacja pił do przepoławiania w szafce z automatycznymi dyszami wody,
- regulacja i minimalizacja wody używanej do przemieszczania jelit,
- stosowanie chłodzenia przez rozpylanie /mgiełkę lub chłodzenia tunelowego uderzeniem powietrza/szokowego do chłodzenia świń,
- nie spryskiwanie świń, zanim zostaną wychłodzone w tunelu wychładzania,
- opróżnianie żołądków na sucho,
- zbieranie treści jelita cienkiego na sucho, bez względu na to czy mają być wykorzystywane jako osłonki, czy też nie,
- regulacja i minimalizacja zużycia wody podczas mycia małych i dużych jelit,
- regulacja i minimalizacja zużycia wody podczas płukania języków i serc,
- użycie zmechanizowanych pułapek tłuszczu do usuwania tłuszczu z wody.

6. Sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczenia skutków awarii

Biorąc pod uwagę profil działalności i rodzaj produkcji prowadzonej w zakładzie, rodzaj substratów i produktów oraz używanych innych substancji na terenie zakładu, nie przewiduje się zaistnienia sytuacji awaryjnych w wyniku, których nastąpi emisja substancji niebezpiecznych oraz wystąpi zagrożenie dla środowiska oraz zdrowia i życia ludzi. Zakład posiada wdrożone procedury na wypadek awarii.

W obiekcie występują następujące materiały palne:

- przedmioty wyposażenia biur (w części biurowej),
- folia opakowaniowa, pudła kartonowe, palety.

Substancją niebezpieczną, która stwarza zagrożenie pożarowe, wybuchowe i toksyczne jest ciekły amoniak.

Substancją niebezpieczną, która stwarza zagrożenie pożarowe, wybuchowe jest LNG – skroplony gaz ziemny.

W instalacji wykorzystywane i magazynowane są następujące substancje powodujące ryzyko:

a) substancje wykorzystywane w instalacji chłodniczej:

- amoniak bezwodny NH_3 - jako główny czynnik chłodniczy - maksymalna ilość amoniaku w instalacji - 8334 kg;
- glikol etylenowy $\text{C}_2\text{H}_6\text{O}_2$ - jako czynnik pośredni - maksymalna ilość glikolu etylenowego w instalacji – 6000 kg = ok. 5600 dm³;

b) gaz opałowy – opał kotła gazowego:

- skroplony gaz ziemny LNG (powyżej 90% CH_4) - maksymalna ilość skroplonego gazu LNG w zbiorniku – 60 m³;

c) gaz technologiczny – stosowany do oszłamiania zwierząt:

- dwutlenek węgla CO_2 - maksymalna ilość skroplonego, schłodzonego dwutlenku węgla w zbiorniku – 20 090 dm³.

Niebezpieczeństwo wynika głównie z bezpośredniego działania amoniaku na organizmy żywe.

Nie przewiduje się możliwości uwolnienia amoniaku bezpośrednio do gleby lub wody (w tym do ścieków). W przypadku uwolnienia następuje w dużym stopniu parowanie i przemiana w postać gazową.

Amoniak nie wykazuje bioakumulacji w wodzie oraz w glebie.

Glikol etylenowy na organizm człowieka działa przede wszystkim narkotycznie. Powoduje silne uszkodzenie ośrodkowego układu nerwowego, rdzenia kręgowego, nerek i wątroby. Drażni błony śluzowe i oczy.

- Zagrożenie ekotoksykologiczne:

Glikol etylenowy nie wykazuje działania szkodliwego w środowisku naturalnym.

Glikol etylenowy w środowisku ulega całkowitej biodegradacji.

Stopień zagrożenia wód: minimalny.

Skroplony gaz spowoduje zamrożenie otoczenia, a następnie stopniowo będzie odparowywał. W momencie odparowania ma bardzo niską temperaturę i w zależności od uwolnionej ilości może znacznie ochłodzić otaczające powietrze.

Ciekły ulega odparowaniu z powierzchni ziemi i z powierzchni wody i rozprzestrzenia się w atmosferze.

Ze względu na dużą lotność, jest mało prawdopodobne, aby produkt był przyczyną zanieczyszczenia gleby lub wody.

W przypadku uwolnienia w dużych ilościach może przyczynić się do powstawania efektu cieplarnianego.

Instalacja chłodnicza, w której wykorzystywane są substancje stwarzające ryzyko posiada odpowiednie zabezpieczenia, które eliminują całkowicie ryzyko uwolnienia się substancji do środowiska:

1. zbiornik bezodpływowy przeciwdziałający wyciekom amoniaku i glikolu z pomieszczenia maszynowni do środowiska zewnętrznego,
2. detekcja NH_3 przeciwdziałająca większym wyciekom amoniaku po wykryciu nieszczelności i odcięciu POC (poziomego oddzielacza cieczy) od instalacji,
3. monitoring ciśnień i alarmowanie przeciwdziałający wyciekom amoniaku i glikolu,
4. odpowiednie wyregulowanie ciśnień na tłoczeniu pomp glikolu za pomocą przetwornicy częstotliwości przeciwdziałający wyciekom glikolu,
5. naczynia zbiorcze przeciwdziałają wyciekom glikolu.

LNG jest magazynowany w specjalistycznym zbiorniku kriogenicznym wyposażonym w zawory bezpieczeństwa, instalację elektryczną i wentylacyjną w wykonaniu przeciwwybuchowym, zabezpieczoną przed gromadzeniem elektryczności statycznej. Dwutlenek węgla magazynowany jest w specjalistycznym zbiorniku ciśnieniowym wyposażonym w zawory bezpieczeństwa.

Postępowanie w przypadku pożaru:

Wezwać Straż Pożarną i Policję.

Pary amoniaku i rozlana ciecz trudno ulegają zapaleniu. W zamkniętej przestrzeni mieszanina amoniaku z powietrzem w zakresie 15 – 28% jest wybuchowa. Nie wlewać wody na ciekły amoniak – powoduje to ogrzewanie cieczy i zwiększa parowanie amoniaku. Unikać wdychania – gaz trujący, żrący.

Środki gaśnicze: proszki gaśnicze, dwutlenek węgla, woda, piany średnie. Stosować wodę do chłodzenia zagrożonego zbiornika oraz do rozpraszania mgieł i ochrony personelu.

Sposoby postępowania na wypadek powstania pożaru:

Alarmowanie

W przypadku zauważenia pożaru każda osoba przebywająca na terenie obiektu, która ten pożar zauważyła lub otrzymała o nim informację ma obowiązek przystąpienia do alarmowania powiadamiając o pożarze według następującej kolejności:

- zaalarmować osoby przebywające w pobliżu pożaru,
- zawiadomić właściciela obiektu
- zaalarmować telefonicznie Państwową Straż Pożarną, tel. 998.

Środki ostrożności w zakresie ochrony środowiska

Zapobiec przedostaniu się do studzienek kanalizacyjnych, do zamkniętych przestrzeni. W przypadku uwolnienia dużych ilości produktu lub skażenia środowiska powiadomić odpowiednie władze i służby ratownictwa chemicznego.

Obiekt wyposażony jest w:

- gaśnice proszkowe GP6 X - 18 szt.,
- hydranty wewnętrzne HP 52 - 3 szt.,
- hydranty wewnętrzne HP 25 - 6 szt.

Obowiązek informowania o awariach

Prowadzący zakład w razie wystąpienia awarii przemysłowej oraz zdarzeń posiadających jej znamiona, niezależnie od ich skutków oraz podjętych działań jest zobowiązany do:

- natychmiastowego powiadomienia o tym fakcie Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Łomży oraz Podlaskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Białymstoku,
- niezwłocznego przekazania, powyższym organom, informacji o: okolicznościach awarii, niebezpiecznych substancjach związanych z awarią, podjętych działaniach ratunkowych, ocenie skutków awarii dla ludzi i środowiska,
- stałej aktualizacji informacji, o których mowa wyżej, odpowiednio do zmiany sytuacji.

Ogólne stosowane sposoby ochrony środowiska gruntowo – wodnego na terenie instalacji to:

- przestrzeganie obowiązujących procedur i instrukcji związanych z zapewnieniem bezpieczeństwa ludzi, urządzeń i środowiska,
- prowadzenie okresowych przeglądów, remontów i modernizacji oraz utrzymywanie we właściwym stanie technicznym obiektów budowlanych, instalacji, zbiorników, urządzeń technologicznych, systemów zabezpieczeń i automatyki, systemów sterowania procesami technologicznymi i systemów alarmowania,
- stosowanie uszczelnionych powierzchni w miejscach magazynowania i stosowania substancji niebezpiecznych.

7. Oddziaływanie emisji na środowisko, w tym na środowisko jako całość

Nie przewiduje się wpływu na ludzi, zwierzęta, rośliny, wodę i powietrze.

Emisja nie spowoduje zmian w środowisku na terenie, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny. Oddziaływanie emisji na środowisko zamknie się w granicach terenu, do której prowadzący instalację ma tytuł prawny, w związku z tym wpływ emisji na najbliższe tereny nie będzie występował.

Emisja zanieczyszczeń powodowana przez pracującą instalację będzie miała zasięg miejscowy i nie będzie w sposób znaczący oddziaływać na okoliczną faunę i florę.

W trakcie eksploatacji instalacji nie będą stosowane i uwalniane do środowiska żadne substancje mogące powodować ryzyko zanieczyszczenia, powietrza wód lub gleby.

Instalacja nie leży na terenach parków narodowych, parków krajobrazowych, a także na obszarach włączonych do europejskiej sieci NATURA 2000.

Realizacja i późniejsza eksploatacja przedsięwzięcia nie będzie mieć wpływu w zakresie emisji do powietrza i emisji hałasu na obszar NATURA 2000.

8. Warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii i wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczenie emisji

Czas pracy źródeł powstawania i miejsc wprowadzania gazów lub pyłów do powietrza w ciągu roku:

- czas pracy kotłowni zakładowej - 8760 h/rok;
- czas pracy opalarki - szczeciniarki - 425 h/rok;
- czas pracy pieca do opalania - 1110 h/rok.

Rodzaje i ilości gazów i pyłów dopuszczalne do wprowadzania do powietrza

Podokresy obciążenia cieplnego kotłów

Okres roku	Typ podokresu	Parametry technologiczne kotłowni w określonym podokresie	Wydajność kotła	Czas trwania [godz.]	Zużycie paliwa [kg/h=kg/podokres]
zima	maksymalny	2xkocioł nr 2 i 3 900 kW 1xkocioł nr 1 150 kW	100% 100%	2000	2 x 39,9 = 2 x 79800 6,7 = 13400
	minimalny	1xkocioł nr 1 150 kW	100%	2380	6,7 = 15946
lato	maksymalny	2xkocioł nr 2 i 3 900 kW 1xkocioł nr 1 150 kW	90% 90%	2000	2 x 35,9 = 2 x 71820 6 = 12060
	minimalny	1xkocioł nr 1 150 kW	90%	2380	6 = 14351,4

Wielkość emisji z kotłowni zakładowej

Nazwa substancji zanieczyszczającej	Wskaźnik emisji	Kocioł nr 1 /emitor E1		Kocioł nr 2 /emitor E2		Kocioł nr 3 /emitor E3	
	[kg/Mg]	kg/h	Mg/rok	kg/h	Mg/rok	kg/h	Mg/rok
dwutlenek siarki	0,13	0,00087	0,072	0,0052	0,0197	0,0052	0,0197
tlenki azotu NO _x	2,778	0,0185	0,1594	0,1109	0,4211	0,1109	0,4211
tlenek węgla	0,432	0,0029	0,0241	0,0172	0,0655	0,0172	0,0655
pył PM 10	0,408	0,0027	0,0228	0,0163	0,0619	0,0163	0,0619

Emisje z opalarki szczeciniarki:

Nazwa substancji zanieczyszczającej	Wskaźnik emisji	Piec do opalania/emitor E5	
	[kg/Mg]	kg/h	Mg/rok
Dwutlenek siarki	0,13	0,0052	0,0022
Tlenki azotu NO _x	2,778	0,1005	0,0427
Tlenek węgla	0,432	0,0172	0,0073
Pył PM 10	0,408	0,0163	0,0069

Emisje z pieca do opalania

Nazwa substancji zanieczyszczającej	Wskaźnik emisji	Opalarko – szczeciniarka/emitor E4	
	[kg/Mg]	kg/h	Mg/rok
Dwutlenek siarki	0,13	0,0104	0,0115
Tlenki azotu NO _x	2,778	0,2223	0,2467
Tlenek węgla	0,432	0,0345	0,0384
Pył PM 10	0,408	0,0326	0,0362

Z uwagi na moc kotłowni gazowej nie ustala się dopuszczalnej emisji do powietrza.

Wielkość dopuszczalnej emisji w warunkach awaryjnego zatrzymania pracy instalacji spowodowanego przerwaniem dostawy energii elektrycznej

W sytuacjach odbiegających od normalnych nie występuje ani zwiększona, ani zmniejszona emisja do powietrza. Rozruch kotłowni i jej zatrzymanie z uwagi na moc kotłów i spalane paliwo (gaz ziemny), nie jest związany ze zwiększoną emisją.

Zobowiązania Zakładu:

- utrzymanie urządzeń we właściwym stanie technicznym w celu zapewnienia bezawaryjnej pracy Zakładu,
- eksploatacja źródeł emisji w sposób nie dopuszczający do przekroczenia określonej wielkości emisji,
- zapewnienie odpowiednich środków i podjęcia natychmiastowych działań w celu likwidacji skutków nadzwyczajnego zagrożenia środowiska w przypadku ich wystąpienia podczas pracy instalacji.

9. Gospodarka odpadami

Rodzaje i ilości wytwarzanych odpadów

Biorąc pod uwagę źródła pochodzenia odpadów, w Ubojni Zwierząt wytwarzane będą: produkty uboczne pochodzenia zwierzęcego i odchody zwierzęce - nie podlegające przepisom ustawy o odpadach oraz odpady technologiczne oraz komunalne.

Produkty uboczne wytwarzane w przedmiotowym zakładzie nie są przekazywane do składowania na składowisku odpadów albo do przekształcania termicznego lub do wykorzystania w zakładzie produkującym biogaz lub w kompostowni.

W zakładzie występują następujące produkty uboczne z poszczególnych kategorii, wymienionych w Rozporządzeniu WE nr 1069/2009:

Materiał kategorii 2

- a) zwierzęta, które padły z innych przyczyn niż ubój lub zabijanie z przeznaczeniem do spożycia przez ludzi, w tym zwierzęta zabite w celu zwalczania chorób;
- b) produkty uboczne pochodzenia zwierzęcego zawierające pozostałości zatwierdzonych substancji lub zanieczyszczeń w ilościach przekraczających dozwolone poziomy, o których mowa w art. 15 ust. 3 dyrektywy 96/23/WE;
- c) produkty pochodzenia zwierzęcego, które zostały uznane za nie nadające się do spożycia przez ludzi z powodu obecności ciał obcych w tych produktach;
- d) mieszaniny materiału kategorii 2 z materiałem kategorii 3;

Materiał kat. 2 stanowi treść pokarmowa, materiał ten powstawać będzie także w przypadku zakwestionowania przez weterynarza innych produktów ubocznych np. krwi w wyniku stwierdzenia choroby zakaźnej.

Magazynowanie: oznakowane napisem KAT 2 szczelnie zamknięte pojemniki, uniemożliwiające dostęp osobom nieupoważnionym – konfiskatory.

Materiał kategorii 3

Materiał kategorii 3 obejmuje następujące produkty uboczne pochodzenia zwierzęcego:

- a) tusze i części tusz zwierząt poddanych ubojowi lub, w przypadku zwierząt łownych, całe zabite zwierzęta lub ich części, które nadają się do spożycia przez ludzi zgodnie z przepisami wspólnotowymi, lecz nie są przeznaczone do spożycia przez ludzi z powodów handlowych;
- b) produkty uboczne pochodzenia zwierzęcego powstałe podczas wytwarzania produktów przeznaczonych do spożycia przez ludzi, w tym odtłuszczone kości,

c) produkty pochodzenia zwierzęcego lub środki spożywcze zawierające produkty pochodzenia zwierzęcego, które już nie nadają się do spożycia przez ludzi z powodów handlowych lub w wyniku problemów powstałych podczas produkcji lub wad w pakowaniu lub innych wad, które nie stanowią żadnego zagrożenia dla zdrowia ludzi i zwierząt;

Magazynowanie: oznakowane napisem KAT 3 szczelnie zamknięte pojemniki, uniemożliwiające dostęp osobom nieupoważnionym – konfiskatory.

Produkty uboczne pochodzenia zwierzęcego magazynowane są w pomieszczeniach chłodzonych.

Przewidywane ilości produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego:

Kat. 3. – krew: ok. 45 Mg/tydzień

Kat. 3. - szczerzina i ratki: ok. 13 Mg/tydzień

Kat. 2 - ok. 150 Mg/tydzień.

Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytwarzania

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [mg/rok]	Skład chemiczny i właściwości
Odpady niebezpieczne				
1.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające elementy niebezpieczne – np. świetlówki	0,2	Zużyte złożone elementy. Składają się z metali żelaznych, nieżelaznych tj. aluminium, miedź i inne oraz tworzyw sztucznych. Zawierają niebezpieczne elementy tj. m. in. krzemionkę, rtęć, Właściwości: toksyczne, ekotoksyczne. Postać stała.
2.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	0,5	Odpady składają się z ołowiu, związków ołowiu, kwasu siarkowego, polipropylenu, obudowy z tworzywa sztucznego. Odpady posiadają właściwości żrące trujące i korozyjne.
Odpady inne niż niebezpieczne				
3.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	3,0	Skład chemiczny: głównie celuloza. Oprócz włókien organicznych w skład papieru wchodzi wypełniacze organiczne: np. skrobia ziemniaczana i wypełniacze nieorganiczne – mineralne: kaolin, talk, gips, kreda oraz niekiedy substancje chemiczne typu hydrosulfit oraz barwniki. Postać stała, brak właściwości niebezpiecznych.
4.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	3,0	Skład chemiczny: głównie polietylen,

				polopropylenpolistyren. Postać stała, brak właściwości niebezpiecznych. Odpady są lekkie, odporne na czynniki chemiczne i wilgoć.
5.	15 01 03	Opakowania z drewna	3,0	Skład chemiczny: głównie celuloza. Postać stała, brak właściwości niebezpiecznych.
6.	17 04 07	Mieszaniny metali	4,0	Mieszanina metali żelaznych i nieżelaznych. Postać stała. Brak właściwości niebezpiecznych. Odpady charakteryzują się wysoką temp. topnienia, przewodnością elektryczną.
7.	20 03 01	Niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne	3,0	Mieszanina odpadów organicznych i nieorganicznych. Postać stała.

Ograniczenie ilości odpadów wynikać będzie z:

- stosowanie opakowań zbiorczych lub minimalnych opakowań jednostkowych w celu z minimalizowania odpadów opakowaniowych;
- stosowanie sprzętu oświetleniowego, akumulatorów oraz innego najwyższej jakości w celu uniknięcia powstawania niebezpiecznych odpadów sprzętu elektrycznego, świetlówek i żarówek.

Odpady mające charakter surowców wtórnych będą przekazywane do recyklingu, a pozostałe odpady przekazywane będą do unieszkodliwienia firmom posiadającym odpowiednie uprawnienia w tym zakresie.

Odpady będą magazynowane w sposób uniemożliwiający negatywny wpływ na środowisko i zdrowie i życie ludzi.

Odpady wytwarzane w zakładzie, gromadzone są w sposób:

- zabezpieczający środowisko przed ich szkodliwym oddziaływaniem poprzez oznakowanie miejsca magazynowania odpadów oraz zabezpieczenie przed dostępem osób postronnych,
- zapobiegający mieszanii odpadów lub utrudnieniu ich dalszego wykorzystania.

Wnioskodawca będzie na bieżąco prowadzić ewidencję ilościową i jakościową wytwarzanych odpadów zgodnie z obowiązującym rozporządzeniem w sprawie katalogu odpadów oraz rozporządzeniem w sprawie wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów.

Wszelkie obowiązki związane z wymogami ochrony środowiska w zakresie transportu odpadów zarówno niebezpiecznych jak i innych niż niebezpieczne, przejmują firmy posiadające odpowiednie uprawnienia, z którymi podpisane są lub będą umowy na odbiór odpadów.

Brak jest konkretnego harmonogramu częstotliwości wywozu odpadów, gdyż uzależnione jest to od skali produkcji i wykorzystywanych surowców i materiałów. Zgłoszenia wykonywane są telefonicznie w zależności od potrzeby i każdorazowo po zgłoszeniu świadczone są usługi, co do odbioru odpadów zarówno niebezpiecznych jak i innych niż niebezpieczne.

Magazynowanie odpadów odbywa się na terenie, do którego Wnioskodawca posiada tytuł prawny i jest prowadzone zgodnie z wymaganiami ustawy o odpadach. Pracownicy zakładu są przeszkoleni w zakresie postępowania z odpadami i pouczeni o konieczności zapobiegania i minimalizacji wytwarzania odpadów oraz potrzebie segregacji tak, aby zwiększyć odzysk odpadów i zminimalizować ilość odpadów trafiających na składowisko.

Rodzaj, kod oraz sposób magazynowania odpadów

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	W pomieszczeniu magazynowym, w pojemniku (kontenerze).
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	
4.	17 04 07	Mieszanki metali	
5.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające elementy niebezpieczne – np. świetlówki	W pomieszczeniu magazynowym (technicznym), w sposób zabezpieczający przed uszkodzeniem - świetlówki w opakowaniach.
6.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	
7.	20 03 01	Niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne	Na placu magazynowym, w pojemniku (kontenerze).

10. Gospodarka wodno – ściekowa

Prognozowana ilość wykorzystywanej wody:

Do budynku doprowadzona zostanie woda z własnej studni głębinowej. Jako awaryjne wykonane jest podłączenie do wiejskiej sieci wodociągowej.

Do pomiaru ilości wody pobieranej i zużywanej służyć będą zainstalowane wodomierze.

Ilość pobieranej wody związana będzie przede wszystkim z dobową ilością sztuk trzody przeznaczonej do uboju. Docelowo planowany jest ubój około 4000 sztuk/dobę. Przyjmuje się, że na każdą sztukę zużywa się 120 litrów wody, co daje średniodobową ilość pobieranej wody - 480 m³. Zakład pracował będzie w trybie dwuzmianowym przez 5 dni w tygodniu. Przy założeniu, że działalność prowadzona będzie 50 tygodni w roku, maksymalna roczna ilość wody pobieranej na cele produkcyjne nie będzie przekraczała 120 000 m³/rok. Ilości te zawierały będą w sobie pobór wód na potrzeby socjalno-bytowe pracowników.

Podsumowując – wnioskowane ilości pobieranych ze studni wód podziemnych nie będą przekraczały:

- Q dobowe średnie – 480 m³/dobę;
- Q godzinowe maksymalne – 80 m³/h;
- Q roczne maksymalne – 120 000 m³/rok.

Prognozowana ilość, stan i skład ścieków przemysłowych

Ścieki bytowe oraz przemysłowe odprowadzane będą do wspólnego zbiornika szczelnego i wywożone do oczyszczalni ścieków. W celu odbioru tych ścieków zastosowano zbiornik szczelny o pojemności 833 m³.

Wnioskowane ilości ścieków przemysłowych odprowadzanych na oczyszczalnię wynosiły będą nie więcej niż:

- Q dobowe średnie – 480 m³/dobę;
- Q godzinowe maksymalne – 80 m³/h;
- Q roczne maksymalne – 120 000 m³/rok.

Zgodnie ze sprawozdaniem z badań nr 186665/16/SOK z dnia 29 czerwca 2016 r. substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego w ściekach Zakładu wynoszą:

- BZT5 – 3400 mh/l,
- ChZT5 – 4370 mg/l,
- fosfor – 48,5 mg/l,
- azot amonowy – 323 mg/l,
- azot azotynowy – 0,012 mg/l,
- azot ogólny – 408 mg/l,
- temperatura próbek – 24,5°C.

Ścieki te przed wprowadzeniem ich do bezodpływowego zbiornika szczelnego, z którego będą wywożone na oczyszczalnię ścieków, będą podczyszczane w następujących urządzeniach oczyszczających:

- kratki kanalizacyjne z syfonem i sitem w podłodze do wyłapywania cząstek stałych i tłuszczu;
- separator tłuszczu FETT-TB NG 10 zintegrowany z osadnikiem w zbiorniku żelbetowym o przepływie nominalnym 10 l/sek, pojemności osadnika 1 m³;
- separator tłuszczu FETT-TB NG 20 zintegrowany z osadnikiem w zbiorniku żelbetowym o przepływie nominalnym 20 l/sek, pojemności osadnika 2 m³;

Rejestracja ilości ścieków będzie odbywała się na podstawie faktur ilości odebranych przez oczyszczalnię ścieków.

11. Prognozowana wielkość emisji hałasu wyznaczonej przez poziomy hałasu powodowanego poza zakładem na terenach sąsiednich oraz akustyczne oddziaływanie na rodzaje terenów, o których mowa w art. 113 ust. 2 pkt 1, a także rozkład czasu pracy źródeł hałasu dla doby, wraz z przewidywanymi wariantami

Dopuszczalne poziomy hałasu w środowisku

Lp.	Przeznaczenie terenu	Dopuszczalny poziom hałasu A [dB]	
		LAeq D pora dnia (6 ⁰⁰ - 22 ⁰⁰)	LAeq N pora nocy (22 ⁰⁰ - 6 ⁰⁰)
1.	a) Strefa ochronna „A” uzdrowiska b) Tereny szpitali poza miastem	45	40
2.	a) Tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej b) Tereny zabudowy związanej ze stałym lub wielogodzinnym pobytem dzieci i młodzieży c) Tereny domów opieki społecznej d) Tereny szpitali w miastach	50	40
3.	a) Tereny zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej i zamieszkania zbiorowego b) Tereny zabudowy zagrodowej	55	45

	c) Tereny rekreacyjno – wypoczynkowe d) Tereny mieszkaniowo – usługowe		
4.	a) Tereny w strefie śródmiejskiej miast powyżej 100 tys. mieszkańców	55	45

Sąsiedztwo zakładu stanowią tereny rolne, mieszkaniowe z usługami, zabudowy zagrodowej oraz droga publiczna.

Dla terenów mieszkalnych przepisy określają następujące dopuszczalne poziomy hałasu w środowisku:

- w porze dnia (6⁰⁰ - 22⁰⁰) 55 dB (A) – przedział czasu odniesienia równy 8 najmniej korzystnym godzinom dnia, kolejno po sobie następującym;

- w porze nocy (22⁰⁰ - 6⁰⁰) 45 dB (A) – przedział czasu odniesienia równy 1 najmniej korzystnej godzinie nocy.

Powyższe dopuszczalne poziomy hałasu winny być dotrzymane w środowisku w pobliżu budynków mieszkalnych.

Lokalizacja punktów pomiaru hałasu:

- przy budynkach mieszkalnych na działkach nr 262/1, 262/2, 261, 260, 269/9, 269/10 i 269/5 obręb ewidencyjny 0027 Podgórze, jednostka ewidencyjna 200702_2 Łomża.

Identyfikacja źródeł hałasu

Zmiany klimatu akustycznego w otoczeniu zakładu powodują przedstawione poniżej źródła emisji:

· źródło typu budynek (tylko pomieszczenia, w których pracują głośne urządzenia, chłodnie, magazyny i pomieszczenia socjalne stanowią ekrany akustyczne),

źródła punktowe:

· 2 skraplacze natryskowo – wyparne (instalacja chłodnicza),

· 8 central wentylacyjnych (7 nawiewno – wywiewnych i 1 nawiewna) zlokalizowanych na ścianach budynku nr 1 (segment I),

· 4 wentylatory dachowe,

· agregat prądotwórczy,

oraz liniowe:

· pojazdy poruszające się po terenie zakładu.

Czas pracy poszczególnych źródeł hałasu oraz wartości maksymalnych i równoważnych poziomów dźwięku lub mocy akustycznej:

Rodzaj źródła	Czas pracy źródła [h]	Poziom dźwięku lub mocy akustycznej [dB]
Pora dnia		
Budynek – pomieszczenia produkcyjne	8 h	do 81,5
Skraplacze natryskowe EVAPCO typu LSCE 550 – 2 szt. (nad maszynownią)	8 h	70
Centrala wentylacyjna nawiewno – wywiewna (Ubojnia, część czysta)	8 h	
- czerpnia		60
- wyrzutnia		70
Centrala wentylacyjna nawiewno – wywiewna (Ubojnia, część brudna)	8 h	
- czerpnia		60
- wyrzutnia		70

Centrala wentylacyjna nawiewna (Magazyn trzody) - czerpnia	8 h	60
Centrala wentylacyjna nawiewno – wywiewna (socjal. przy uboju) - czerpnia - wyrzutnia	8 h	50 60
Centrala wentylacyjna nawiewno – wywiewna (pom. ostatecznej obróbki jelit) - czerpnia - wyrzutnia	8 h	50 60
Centrala wentylacyjna nawiewno – wywiewna (pom. mycia pojemników) - czerpnia - wyrzutnia	8 h	60 70
Centrala wentylacyjna nawiewno – wywiewna (socjal. przy rozbiorze) - czerpnia - wyrzutnia	8 h	50 60
Centrala wentylacyjna nawiewno – wywiewna (rozbiór + pom. pakowania i konfekcjonowania) - czerpnia - wyrzutnia	8 h	50 60
Wentylator TYWENT DWR-630/4 (magazyn środków chemicznych)	8 h	70
Wentylator TYWENT DWR-630/4 (sterownia)	8 h	70
Wentylator TYWENT DWR-800/4 (maszynownia) – 2 szt.	8 h	70
Agregat prądotwórczy typu TJ774DW 5A	2 h	80
Transport samochodowy – pojazdy lekkie	0,1 h	96
Transport samochodowy – pojazdy ciężkie	0,2 h	102
Pora nocy		
Skraplacze natryskowe EVAPCO typu LSCE 550 – 2 szt. (nad maszynownią)	1 h	70
Transport samochodowy – pojazdy ciężkie	1 h	102

Obliczenia równoważnego poziomu hałasu przenikającego do środowiska w wyniku przewidywanej działalności Zakładu wykazały:

- brak przekroczeń dopuszczalnego poziomu hałasu 55 dBA w porze dnia oraz 45 dBA w porze nocy dla najbliższych terenów o normowanym poziomie hałasu,
- wyższe niż dopuszczalne poziomy dźwięku nie wykraczają poza teren działki inwestora,
- zakład nie będzie oddziaływać akustycznie na sąsiednie tereny zabudowy zagrodowej,
- planowana inwestycja będzie mieć znikomy wpływ na klimat akustyczny okolicy.

12. Ochrona przed promieniowaniem pól elektromagnetycznych

Na terenie Zakładu brak jest instalacji i urządzeń wymagających uzyskania pozwolenia na emitowanie pól elektromagnetycznych.

13. Monitorowanie środowiska i kontrola eksploatacji instalacji

Monitoring procesów technologicznych i kontrola eksploatacji instalacji

W Zakładzie prowadzony będzie nadzór nad procesem technologicznym i monitorowane będzie zużycie surowców oraz ilość wykorzystywanych paliw. Monitoring parametrów technicznych instalacji i urządzeń prowadzony jest w oparciu o prowadzoną kontrolę parametrów technicznych instalacji i urządzeń.

Pomiar emisji gazów i pyłów do powietrza

Nie ustalam prowadzenia pomiarów ciągłych i okresowych emisji gazów i pyłów do powietrza. Wielkość emisji należy określić na podstawie wielkości zużycia surowców, energii elektrycznej, czasu pracy poszczególnych stanowisk.

Pomiar emisji hałasu do środowiska

Pomiary monitoringu hałasu należy prowadzić zgodnie z aktualnie obowiązującymi w przedmiotowym zakresie przepisami wykonawczymi wydanymi przez właściwego ministra w sprawach ochrony środowiska. Przedmiotowa instalacja podlega obowiązkowi wykonywania okresowych pomiarów hałasu w środowisku wyrażonego wskaźnikami hałasu mającymi zastosowanie do ustalania i kontroli warunków korzystania ze środowiska (LAeq D i LAeq N) zgodnie z obowiązującą metodyką referencyjną w tym zakresie. Okresowe pomiary hałasu w środowisku pochodzącego od instalacji lub urządzeń wykonuje się raz na dwa lata dla najbliższych terenów chronionych, z uwzględnieniem specyfiki pracy źródeł hałasu.

Monitoring odpadów

Prowadzenie ewidencji odpadów wytwarzanych w związku z eksploatacją instalacji zgodnie z przyjętym katalogiem odpadów i listą odpadów niebezpiecznych określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 9 grudnia 2014 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2014 r., poz. 1923) w formie określonej w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 12 grudnia 2014 r. w sprawie wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów (Dz. U. poz. 1973) oraz przekazywanie Marszałkowi Województwa Podlaskiego zbiorczego zestawienia o rodzaju i ilości wytworzonych odpadów zgodnie z ustawą z dnia 14 grudnia 2012 r., o odpadach (Dz. U. z 2016 r., poz. 1987).

Monitoring zużycia wody

Systematycznie prowadzić rejestr zużycia wody na podstawie odczytów wskazań wodomierzy – zgodnie z obowiązującymi przepisami.

Monitoring jakości gleb

Nie zachodzi potrzeba prowadzenia monitoringu jakości gleb. Sposób zagospodarowania i użytkowania terenu w granicach instalacji nie wskazuje na konieczność prowadzenia monitoringu jakości gleb.

Monitoring jakości wód z uwagi na wprowadzanie ścieków

Nie zachodzi – ścieki odprowadzane są do szczelnych zbiorników.

Monitoring efektywnego wykorzystywania energii

W Zakładzie prowadzony będzie monitoring ilości zużywanej energii cieplnej i elektrycznej. Kontrola ta pozwala na wykrywanie i eliminowanie nadmiernego i nieracjonalnego jej zużycia oraz uzyskiwanie informacji o jej zużyciu w przeszłości

14. Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystanie energii

Energia cieplna wytwarzana jest w kotłowni z kotłem gazowym i wykorzystywana w celu wytwarzania pary i ogrzewania pomieszczeń. Instalacja wykorzystuje energię elektryczną na potrzeby pracy maszyn i urządzeń oraz oświetlenia.

Zapotrzebowanie energii na potrzeby technologiczne prowadzenia procesu produkcji w budynku wynika z:

- zasilania urządzeń technologicznych,
- wymagań procesu technologicznego obróbki,
- utrzymania właściwego stanu sanitarno – higienicznego urządzeń i pomieszczeń objętych projektem technologicznym.

Moc zainstalowana odbiorników technologicznych w budynku produkcyjnym (segment I, II i III) będzie wynosić: 413,0 kW.

Efektywna gospodarka energią ciepłą i elektryczną obejmuje m. in.:

- wyposażenie Zakładu w system zarządzania ze sterowaniem systemem chłodniczym, największym odbiorcą energii w zakładzie, brak centralnego systemu dla całego zakładu,
- stosowanie rekuperacji ciepła z instalacji chłodniczych,
- produkcję pary i ciepłej wody w wysokosprawnych kotłach gazowych, a także przesył do poszczególnych odbiorników przy minimalnych stratach ciepła,
- minimalizację strat zimna w układach chłodniczych,
- kontrolę szczelności instalacji sprężonego powietrza,
- optymalizację pracy odbiorników energii elektrycznej w celu minimalizacji ilości zamawianej energii elektrycznej.
- stosowanie urządzeń energooszczędnych,
- stosowanie energooszczędnego oświetlenia,
- prowadzenie okresowych ocen stanu technicznego urządzeń produkcyjnych zużywających media energetyczne,
- systematyczny odczyt liczników energii, kontrolując tym samym aktualne zużycie.

II. Sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości

- wszystkie urządzenia należy utrzymywać we właściwym stanie technicznym i eksploatować w oparciu o stosowne instrukcje,
- należy prowadzić okresowe kontrole sprawności i kontrole techniczne wszystkich urządzeń wchodzących w skład instalacji,
- prowadzić działania zmierzające do optymalizacji zużycia wody,
- prowadzić regularną kontrolę stanu zabezpieczeń przed awariami wyciekami substancji niebezpiecznych do środowiska,
- prowadzić selektywne magazynowanie odpadów,
- prowadzić stałe doskonalenie kwalifikacji w zakresie potencjalnych zagrożeń dla środowiska i metod likwidacji szkód w środowisku,
- utrzymywać czystość i porządek na terenie Zakładu.

III. Oddziaływanie transgraniczne na środowisko

Lokalizacja Zakładu oraz lokalny zasięg i charakter emisji wyklucza możliwość wystąpienia transgranicznego oddziaływania na środowisko.

IV. Eksploatacja instalacji w warunkach innych niż normalne

Dla przedmiotowej instalacji nie przewiduje się pracy w warunkach odbiegających od normalnych. W przypadku wystąpienia takich warunków instalacja nie będzie pracować.

Typowy cykl uboju trwa 1 zmianę. Po każdym cyklu urządzenia są czyszczone i dezynfekowane.

W przypadku awarii zasilania w energię elektryczną zakład zasilany jest prądem z agregatu prądotwórczego. Średnio agregat pracuje 8 godzin w ciągu roku spalając ok. 70 dm³ ON/h (zużycie roczne do ok. 560 dm³ ON/rok).

V. Określenie sposobów postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji

W przypadku zakończenia eksploatacji instalacji, należy podjąć działania polegające na:

- zakończeniu uboju zwierząt,
 - wyczyszczeniu i dezynfekowaniu wszystkich pomieszczeń,
 - opróżnieniu sieci kanalizacyjnych,
 - przekazaniu odpadów firmom posiadającym odpowiednie zezwolenia,
 - demontażu elementów konstrukcyjnych,
 - wykonaniu badań stopnia zanieczyszczenia gleby i wód gruntowych na obszarze działania instalacji, a w przypadku stwierdzenia zanieczyszczenia podjęciu działań rekultywacyjnych.
- W przypadku zakończenia eksploatacji, wszystkie obiekty i urządzenia winny być zlikwidowane zgodnie z wymogami wynikającymi z przepisów budowlanych, ochrony środowiska oraz zasad BHP.

VI. Wnioskodawca zobowiązany jest do:

- stosowania metod i sposobów prowadzenia instalacji, określonych w wydanej decyzji pozwolenie zintegrowane w tym usuwania wytwarzanych odpadów na podstawie umowy cywilno – prawnej z odbiorcą po sprawdzeniu uprawnień na transport, odzysk lub unieszkodliwianie odpadów,
- przekazywania Staroście Łomżyńskiemu wyników pomiarów emisji w terminie 30 dni od dnia ich wykonania. Wszystkie wyniki pomiarów poszczególnych emisji, są także przekazywane Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Białymstoku. Delegatura w Łomży,
- sporządzenia szczegółowego raportu (analizy) obejmującego realizację ustaleń wydanej decyzji pozwolenie zintegrowane po pięciu latach licząc od dnia uzyskania pozwolenia zintegrowanego,
- sporządzenia szczegółowego raportu (analizy) ustaleń wydanej decyzji pozwolenia zintegrowane w przypadku, gdy zostaną opracowane najlepsze dostępne techniki dla przedmiotowej instalacji lub jeśli wynikać to będzie z potrzeby dostosowania eksploatacji instalacji do zmian przepisów o ochronie środowiska,
- przekazywania Marszałkowi Województwa Podlaskiego zbiorczego zestawienia o rodzaju i ilości wytworzonych odpadów zgodnie z ustawą z dnia 14 grudnia 2012 r., o odpadach (Dz. U. z 2016 r., poz. 1987) do 15 marca, za poprzedni rok kalendarzowy.

VII. Zastrzegam, że:

- niniejsza decyzja winna stale znajdować się u Wnioskodawcy i być dostępna dla organów kontroli,
- naruszenie przez Wnioskodawcę przepisów ustawy Prawo ochrony środowiska, Ustawy o odpadach i Ustawy Prawo wodne lub nieprzestrzeganie warunków niniejszej decyzji może spowodować jej cofnięcie.

VIII. Niniejsze pozwolenie zintegrowane wydaje się na czas nieokreślony.

UZASADNIENIE

Dnia 20 marca 2017 r. Pan Robert Rytel prowadzący działalność gospodarczą p.n.: UBOJNIA ZWIERZĄT ROBERT RYTEL z siedzibą w Podgórzu, ul. Polna 4, 18-400 Łomża złożył wniosek w sprawie udzielenia pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do uboju zwierząt o zdolności produkcyjnej ponad 50 ton tusz na dobę na działkach o nr 284/1, 285/1 i 283/6 w miejscowości Podgórze, gm. Łomża, pow. łomżyński. Do wniosku dołączono dwa egzemplarze wniosku, zapis wniosku i załączników w wersji elektronicznej na informatycznych nośnikach danych oraz dowód uiszczenia opłaty skarbowej za wydanie pozwolenia.

W dniu 27 marca 2017 r. tut. urząd wezwał Wnioskodawcę do przedłożenia dowodu uiszczenia opłaty rejestracyjnej oraz dopłaty do opłaty skarbowej za wydanie pozwolenia zintegrowanego. Dnia 31 marca 2017 r. Wnioskodawca przedłożył opłatę rejestracyjną wraz z pismem wyjaśniającym dotyczącym uiszczenia opłaty skarbowej za wydanie w/w pozwolenia.

Instalacja do uboju zwierząt o zdolności produkcyjnej ponad 50 ton tusz na dobę zlokalizowana na działkach o nr 284/1, 285/1 i 283/6 w miejscowości Podgórze, gm. Łomża, pow. łomżyński zgodnie z pkt 6 ppkt 4 i ppkt 13 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r., poz. 1169) kwalifikuje się do rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości. W związku z tym przedmiotowa instalacja wymaga uzyskania pozwolenia zintegrowanego w trybie art. 201 ustawy Prawo ochrony Środowiska (Dz. U. z 2017 r., poz. 519).

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

Zgodnie z art. 209 ust. 1 POŚ, zapis wniosku w formie elektronicznej przesłano do Ministra Środowiska za pomocą środków komunikacji elektronicznej (e-mail na adres: pozwolenia.zintegrowane@mos.gov.pl) w dniu 19 kwietnia 2017 r.

Zgodnie z art. 33 ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w jego ochronie oraz ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. z 2016 r., poz. 353 ze zm.) w związku z art. 218 ustawy Prawo ochrony środowiska w dniu 14 kwietnia 2017 r. zamieszczono na stronie internetowej Starostwa Powiatowe w Łomży informację o wszczęciu postępowania oraz o zamieszczeniu w publicznie dostępnym wykazie danych o wniosku w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego, a także o prawie i terminie wnoszenia uwag oraz wniosków. W ustawowym terminie 21 dni nie zostały wniesione żadne uwagi i wnioski.

Zgodnie z art. 61 § 1 i art. 10 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. – Kodeks postępowania administracyjnego zawiadomieniem z dnia 13 kwietnia 2017 r., znak: ROŚB.6222.1.2017 powiadomiono inwestora i strony o wszczęciu postępowania administracyjnego i możliwości zapoznania się ze zgromadzonymi materiałami oraz dokumentami.

W wyniku eksploatacji instalacji powstają odpady niebezpieczne i inne niż niebezpieczne. Zakład wytwarzać będzie produkty uboczne pochodzenia zwierzęcego i odchody zwierzęce. Produkty uboczne wytwarzane w Zakładzie nie są przekazywane do składowania na składowisku odpadów albo do przekształcenia termicznego lub do wykorzystania w zakładzie produkującym biogaz lub w kompostowni. Dlatego nie stosuje się tutaj przepisów ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2016 r., poz. 1987 ze zm.) zgodnie z art. 2 pkt 6 i 9 w/w ustawy.

Gospodarka odpadami odbywa się zgodnie z obowiązującymi przepisami i zabezpiecza środowisko przed ich ewentualnym negatywnym oddziaływaniem. Odpady magazynowane będą w sposób selektywny, w wyznaczonych i oznakowanych miejscach, w szczelnych pojemnikach lub kontenerach dostosowanych do właściwości poszczególnych rodzajów odpadów. Wytwarzane odpady w związku z eksploatacją instalacji przekazywane będą uprawnionym odbiorcom do odzysku lub unieszkodliwiania.

Z przedłożonej dokumentacji wynika, iż eksploatacja przedmiotowych instalacji nie będzie powodować przekroczenia standardów jakości środowiska poza terenem, do którego prowadzący instalacje ma tytuł prawny zgodnie z art. 144 ust. 1 i 2 ustawy Prawo ochrony środowiska. Jednocześnie organ przypomina, iż do obowiązków przedsiębiorcy należy prowadzenia działalności, przy dobraniu takich parametrów eksploatacyjnych, aby nie była uciążliwa dla otoczenia i nie powodowała przekroczeń standardów jakości środowiska.

Wnioskowane dopuszczalne wielkości emisyjne nie powodują i nie będą powodować przekroczeń wartości odniesienia dla poszczególnych zanieczyszczeń określonych w przepisach prawa, w obszarze oddziaływania instalacji, a także na terenach najbliższej zabudowy mieszkaniowej.

Zgodnie z art. 188 ust. 2b w związku z art. 202 ust. 4 ustawy Prawo ochrony środowiska w decyzji wskazano numer identyfikacji podatkowej NIP oraz numer REGON posiadacza odpadów, wyszczególniono rodzaje odpadów przewidzianych do wytwarzania z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości, określono dalszy sposób gospodarowania tymi odpadami, wskazano sposób i miejsca magazynowania odpadów oraz wskazano sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko.

Podczas funkcjonowania instalacji prowadzony będzie monitoring środowiska w zakresie określonym w niniejszej decyzji. Ponadto zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 12 cyt. ustawy Prawo ochrony środowiska ustalono zakres, sposób i termin przekazywania corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w niniejszym pozwoleniu zintegrowanym.

Przedstawione we wniosku zasady i procedury dotyczące prowadzonej działalności zapewniają ochronę poszczególnych komponentów środowiska i ochronę środowiska, jako całości oraz bezpieczne dla środowiska zakończenie działania instalacji.

Z analizy dotyczącej oddziaływania przedmiotowych instalacji na poszczególne elementy środowiska stwierdza się, że ich oddziaływanie ma charakter lokalny i dotyczy najbliższego otoczenia - oddziaływanie transgraniczne na środowisko nie występuje.

Przedsięwzięcie zaopatrywane będzie w wodę z własnej studni głębinowej, awaryjnie zakład podłączono do wodociągu wiejskiego. Ścieki przemysłowe i bytowe odprowadzane będą do szczelnego zbiornika i wywożone na oczyszczalnię ścieków. Odprowadzenie gnojowicy do zbiornika szczelnego i przekazywane jako nawóz naturalny rolnikom. Natomiast wody opadowe z terenów utwardzonych odprowadzane poprzez separator substancji ropopochodnych do szczelnego zbiornika odparowującego. Do ogrzewania zakładu wykorzystywane są kotły gazowe o łącznej mocy 1950 kW. Każdy kocioł posiada oddzielny emitor o wysokości 11,5m.

Reasumując stwierdza się, że w aktualnym stanie prawnym, przyjęte przez wnioskodawcę rozwiązania techniczne, technologiczne i organizacyjne do prowadzenia instalacji, spełniają wymagania niezbędne do udzielenia pozwolenia zintegrowanego.

Wobec powyższego orzeczono jak w sentencji.

Od niniejszej decyzji służy stronom odwołanie do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Łomży za pośrednictwem Starosty Łomżyńskiego w terminie 14 dni, licząc od dnia jej otrzymania.

POUCZENIE

Pozwolenie może zostać cofnięte lub ograniczone bez odszkodowania w przypadku, gdy nastąpią zmiany BAT pozwalające na znaczne zmniejszenie emisji bez powodowania nadmiernych kosztów lub, gdy będzie to wynikać z potrzeby dostosowania eksploatacji instalacji do zmian wynikających z przepisów o ochronie środowiska.

Za wydanie niniejszej decyzji dokonano zapłaty opłaty skarbowej w kwocie 2011,00 zł (słownie złotych: dwa tysiące jedenaście złotych 00/100) zgodnie z ustawą z dnia 16 listopada 2006 roku o opłacie skarbowej (Dz. U. z 2016 r., poz. 1827 ze zm.).



Z up. STAROSTY
mgr inż. Władysław Sierbiński
NACZELNIK W DZIAŁU
Rolnictwa, Ochrony Środowiska
(Inżynier)

Otrzymuje:

1. UBOJNIA ZWIERZĄT ROBERT RYTEL
18-400 Łomża, Podgórze, ul. Polna 4
2. a/a.

Do wiadomości:

1. Marszałek Województwa Podlaskiego
15-888 Białystok, Kard. S. Wyszyńskiego 1
2. Minister Środowiska – elektroniczna kopia
00-922 Warszawa, ul. Wawelska 52/54
3. Wójt Gminy Łomża
18-400 Łomża, ul. Marii Skłodowskiej – Curie 1a
4. Podlaski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska w Białymstoku
Delegatura w Łomży
18-402 Łomża, ul. Akademicka 2
5. Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej w Warszawie
03-194 Warszawa, ul. Zarzecze 13 B.