

Maków Mazowiecki, dnia 09.10.2019 r.

DECYZJA

Na podstawie art. 104 Kodeksu postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2018 r. poz. 2096 ze zm.) art. 181 ust.1 pkt.1, art. 183 ust.1, art. 188 ust. 1, art. 201 ust. 1, art. 202, art. 204, art. 211 w związku z art. 378 ust.1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tj. Dz. U. z 2019 r. poz. 1396 ze zm.)

po rozpatrzeniu wniosku

GETMOR Sp. z o.o. Sp. K. Chrzanowo 28, 06-225 Rzewnie o udzielenie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do uboju zwierząt o zdolności produkcyjnej ponad 50 ton tusz na dobę, do obróbki i przetwórstwa, poza wyłącznym pakowaniem, produktów spożywczych lub pasz z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia zwierzęcego lub innych niż wyłącznie mleko o zdolności produkcyjnej ponad 75 ton wyrobów gotowych na dobę, do oczyszczenia ścieków, z wyjątkiem oczyszczalni ścieków komunalnych, pochodzących z instalacji wymagających uzyskania pozwolenia zintegrowanego eksploatowanych w zakładzie GETMOR Sp. z o.o. Sp. K. Chrzanowo 28, gmina Rzewnie

udziela

GETMOR Sp. z o.o. Sp. K. Chrzanowo 28, 06-225 Rzewnie, NIP:7571470872, REGON: 142615384, pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji:

1. do uboju zwierząt o zdolności produkcyjnej 84 Mg tusz/dobę trzody chlewnej, 105 Mg tusz/dobę bydła i 14,5 Mg tusz/dobę cieląt,
2. do obróbki i przetwórstwa, poza wyłącznym pakowaniem, produktów spożywczych lub pasz z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia zwierzęcego lub innych niż wyłącznie mleko o zdolności produkcyjnej 100 ton wyrobów gotowych na dobę,
3. do oczyszczenia ścieków, z wyjątkiem oczyszczalni ścieków komunalnych, pochodzących z instalacji wymagających uzyskania pozwolenia zintegrowanego, eksploatowanych na terenie Zakładu GETMOR Sp. z o.o. Sp. K. Chrzanowo 28, gmina Rzewnie na działkach nr ewidencyjny 300/1, 300/2, 300/3, 320/1 oraz 321/4.

I. RODZAJ I PARAMETRY INSTALACJI ISTOTNE Z PUNKTU WIDZENIA PRZECIWDZIAŁANIA ZANIECZYSZCZENIOM

I.1. Rodzaj prowadzonej działalności

GETMOR Sp. z o.o. Sp. K. zajmuje się w całościowym procesie przetwórstwa mięsnego, począwszy od skupu, uboju, rozbiorze, magazynowaniu i przetwórstwie mięsa, produkcji tłuszczu oraz konfekcjonowaniu mięsa i wędlin.

Działalnością zakładu jest:

- ubój trzody, bydła i cieląt,
- rozbiór mięsa wieprzowego, wołowego i drobiowego,
- przetwórstwo mięsa, czerwonego i białego,

- produkcja tłuszczu jadalnego i technicznego,
- pozyskiwanie i obróbka jelit i żołądków wieprzowych oraz przedżołądków wołowych,
- konfekcjonowanie mięsa i wędlin.

Żywiec przeznaczony do uboju może być pochodzenia krajowego, z innych państw Unii Europejskiej, a także krajów trzecich. Surowiec do rozbioru i produkcji przetwórczej pozyskiwany jest z własnego uboju bądź też z zakupu zewnętrznego z zakładów zatwierdzonych. Produkty zakładu są przeznaczone do sprzedaży w sieci własnych sklepów, sklepach zewnętrznych oraz hurtowniach.

I.2. Opis instalacji i stosowanej technologii

Na terenie zakładu eksploatowane są trzy instalacje kwalifikujące się jako instalacje IPPC:

I.2.1. Instalacja do uboju bydła i trzody chlewnej

a). Proces technologiczny uboju trzody

Trzoda dostarczana jest do zakładu transportem samochodowym lub środkami lokomocji rolników indywidualnych. Wszystkie sztuki oznakowane są tatuażem (numer gospodarstwa, z którego pochodzą). Sztuki uznane za zdrowe po zważeniu kierowane są do boksów, a w przypadku sztuk podejrzanych do izolatki.

Sztuki do uboju kierowane są przepędem, myte wodą o temp. 35°C. Pojedynczo wpędzane są do klatki oszłamiania gdzie pozbawiane są świadomości za pomocą kleszczy elektrycznych. Po oszołomieniu sztuka wypada z klatki na stół z prętów metalowych, gdzie następuje klucie i pełne wykrwawianie. W przypadku zbiórki krwi na cele konsumpcyjne klucie odbywa się za pomocą noża rurkowego, dezynfekowanego po każdym użyciu, a krew odprowadzana jest do zbiornika, którym wywożona jest do działu przetwórstwa. W pozostałych przypadkach krew zbierana jest do zbiornika krwi technicznej. W dalszej kolejności sztuki są myte w myjce szczotkowej, a następnie kierowane do zintegrowanego urządzenia oparzelniko-szczeciniarki. Sztuki przechodzą dalej do części czystej hali. Kolejno następuje wytrzewienie, przekazanie kompletu jelit do jeliciarni. Po wytrzewieniu wyjmowane są ośrodki i po badaniu przekazywane są do magazynu. Tusze zostają przepołowione, poddane badaniu i po przeprowadzeniu klasyfikacji kierowane są do wychładzalni szokowej-ciągłej, skąd po wstępnym schłodzeniu przekazywane są do komór chłodniczych. Po uzyskaniu temp. 7°C w głębokich partiach mięśni sztuki mogą być poddawane rozbiorowi lub też przeznaczone do sprzedaży.

b). Ubój bydła

Sztuki bydła po sprawdzeniu zgodności dokumentacji z oznakowaniem sztuk są przyjmowane do magazynu żywca. Sztuki podejrzane o jakąkolwiek chorobę kierowane są do izolatki. Pozostałe sztuki kierowane są do poszczególnych boksów gdzie są wiązane z podziałem wiekowym i płci: sztuki powyżej 30 m-cy życia, sztuki poniżej 30 m-cy życia samice, sztuki poniżej 30 m-cy życia samce.

Oszłamianie odbywa się w klatce za pomocą aparatu bolcowego, strzałem w część potyliczną czaszki. Po oszołomieniu sztuka wypada na podest tam, zatykany jest otwór w czaszce a iglica aparatu wycierana jest po każdym strzale.

Po odwieszeniu na tor sztuka jest wykrwawiana poprzez klucie nożem. Krew techniczna z koryta wykrwawiania spływa do zbiornika krwi skąd zabierana jest do

zagospodarowania. Po wykrwawieniu następuje odcinanie nóg przednich i rogów i przekazanie ich do zagospodarowania uprawnionemu odbiorcy. Na podeście po przewieszaniu następuje zarobienie odbytu oraz wycięcie wymion i narządów rodnych. Dalej następuje przesunięcie na stanowisko skórowania. Po skórowaniu sztuka przesunięta jest do strefy czystej, a skóra zostaje przesunięta do magazynu skór.

W strefie czystej następuje odcięcie głowy. Po umyciu następuje przekazanie do pomieszczenia gdzie przeprowadzane jest badanie lekarsko-weterynaryjne. Po zbadaniu odcina się język i mięśnie żwaczowe, natomiast głowę jako materiał szczególnego ryzyka – tzw. SRM przekazuje się do pomieszczenia barwienia. Po zabarwieniu wrzucana jest ona do zbiornika SRM. Wycięte mięśnie żwaczowe oraz język ze sztuk w wieku do 30 miesięcy zbierane są w pojemnikach i przekazywane do chłodni podrobów. Języki i mięśnie żwaczowe ze sztuk powyżej 30 miesięcy przekazywane są do komory chłodniczej, w której przetrzymywane są sztuki bydła, z których pobrano próby do badań w kierunku BSE, potocznie zwanej chorobą szalonych krów. Po uzyskaniu ujemnych wyników badań - mięso i języki zagospodarowane są zgodnie z zapotrzebowaniem.

Następnym etapem jest otwarcie jamy brzusznej. Jelita i żołądek wyjmowane są na przenośnik płytowy, gdzie następuje badanie lekarsko-weterynaryjne. Po badaniu komplet przekazany jest do jeliciarni. Jelita, jako SRM, przekazywane są do barwienia i do zbiornika SRM na tomista. Przedżołądki pozbawione treści pokarmowej czyszczone są mechanicznie i przekazywane do magazynu przedżołądków. Na linii ubojowej wyjmowane są ośrodki (wątroba, płuca, serce), które odwieszane są na kolejce rurowej i przedstawione do badania lekarsko-weterynaryjnego. Po wytrzewieniu następuje przepołowienie tusz w linii strzałkowej i badanie lekarsko-weterynaryjne. Po zbadaniu półtusze następuje wyjęcie rdzenia kręgowego i czyszczenie kanału rdzeniowego. Rdzeń oraz pozostałości po zabarwieniu przekazane są do pojemnika SRM.

Półtusze zbadane, z których usunięto łój i nerki są ważone, klasyfikowane oraz opatrzone etykietami identyfikacyjnymi. Tusze zakwestionowane w badaniu poubojowym przekazywane są do chłodni tusz zakwestionowanych. Pozostałe kierowane są do chłodni. Sztuki powyżej 30 miesięcy, z których pobrano próby do badań w kierunku BSE zamknięte są w chłodni do chwili otrzymania wyników. Sztuki pozostają w chłodniach do czasu osiągnięcia temperatury nie wyższej niż +7°C, a następnie przekazywane są do dystrybucji lub na rozbiór.

c). Ubój cieląt

Cielęta przywożone są do magazynu żywca transportem samochodowym. Sztuki są bezpośrednio wyładowywane do magazynu żywca. Po zważeniu przekazywane są do boksów. W boksie badania przedubojowego lekarz weterynarii przeprowadza oględziny sztuk i dokumentacji. Sztuki zakwestionowane wprowadzane są do izolatki. Po odpoczynku cielęta doprowadzane są korytarzem przepędu do pomieszczenia oszłamiania. Cielęta oszłamia się kleszczami elektrycznymi. Następnie sztuki trafiają na tor wykrwawienia gdzie następuje klucie nożem. Krew techniczna z koryta wykrwawienia spływa do zbiornika krwi, a następnie przekazywana jest do zagospodarowania. Po wykrwawieniu następuje odcinanie nóg przednich i przekazanie ich do zagospodarowania przez uprawnionego odbiorcę. Kolejnym

etapem jest podrobienie dolnej części skóry w celu przygotowania do skórowania. Po skórowaniu sztuka przesunięta jest do strefy czystej.

W strefie czystej następuje otwarcie jamy brzusznej i piersiowej. Jelita i żołądek są wyjmowane na przenośnik tacowy. Ośrodki odwieszane są na przenośnik hakowy. Lekarz bada tusze, ośrodki, żołądki i jelita, które wyrzucane są do pomieszczenia barwienia i przetrzymywania SRM. Tusze po zbadaniu są przesuwane do chłodni, gdzie po ostudzeniu do temperatury wewnątrz sztuki nie wyższej niż 7°C, następuje ekspedycja lub przekazanie na rozbiór.

Ubój cieląt może odbywać się naprzemiennie z ubojem trzody ze względu na wspólną część czystej hali ubojowej.

Chłodnia w zależności od potrzeb produkcyjnych może być wykorzystywana jako chłodnia cieląt lub chłodnia-rozbiór półtuszy wieprzowych na ciepło (wstawiane są stoły rozbiorowe) lub chłodnia ćwierci wołowych przeznaczonych do rozbioru.

1.2.2. Instalacja do obróbki i przetwórstwa mięsnego

a). Obróbka jelit i żołądków wieprzowych

Jelita i żołądki wieprzowe ześlizgiem przekazane są do jeliciarni gdzie podlegają obróbce technologicznej na linii obróbki jelit. W pierwszej kolejności następuje oddzielenie żołądka od jelit. Jelita wkładane są do opróżniarki i do zgniatarki w celu usunięcia wewnętrznej zwartości. Dalej transportowane są na przenośniku do gniatarko-szlamiarki gdzie następuje rozluźnienie i usunięcie szlamu i tłuszczu. Następnie jelita są płukane w zbiorniku i wyjmowane do pojemnika celem ocieknięcia. Podczas obróbki jelita są myte za pomocą ciepłej wody. Z pojemnika układane są na stół gdzie następuje doczyszczanie, kalibrowanie, segregowanie i solenie. Jelita magazynowane są w wyznaczonym pomieszczeniu, w pojemnikach lub beczkach. Jelita pochodzą zarówno z zakupu jak i z własnego uboju. Żołądki są czyszczone, płukane składowane i przekazywane do produkcji.

b). Rozbiór i wykrawanie półtuszy wieprzowych i ćwierci wołowych

Rozbiór półtuszy wieprzowych

Mięso przeznaczone do rozbioru wewnątrz półtuszy nie może mieć temperatury wyższej niż 7°C. Półtusze wieprzowe z chłodni na kolejce rurowej są przesuwane do hali rozbioru. Przed rozbiorem kontrolowana jest temperatura oraz cechy organoleptyczne półtuszy. Po kontroli półtusza kierowana jest na stół, gdzie następuje nacinanie piłą tarczową, a następnie na taśmie rozbiorowej z bocznymi stanowiskami odbywa się rozbiór na elementy handlowe bądź też na mięsa drobne. Następnie mięso po rozbiorze w pojemnikach jest transportowane do pekłowni, a mięso przeznaczone do handlu do magazynu mięsa lub do mroźni.

Do rozbioru można być przeznaczone mięso nie wychłodzone (tzw. rozbiór na ciepło), pochodzące przede wszystkim ze sztuk dorosłych (maciory) bezpośrednio po uboju. Rozbiór musi nastąpić nie później niż 2 godziny od zabicia zwierzęcia. Odbywa się on systemem gniazdowym (jeden stół - jedna sztuka) w pomieszczeniu po myciu i dezynfekcji chłodni cieląt. Mięso po tym rozbiorze musi być na bieżąco przekazywane do pekłowni i poddane peklowaniu. Sprzęt służący rozbiorowi na ciepło przechowywany jest w wyznaczonym pomieszczeniu na terenie zakładu.

Rozbiór ćwierci wołowych

Półtusze wołowe z chłodni na kolejce rurowej są przesuwane do hali rozbioru. Przed rozbiorem mięso jest kontrolowane pod względem temperatury i cech organoleptycznych. Ze sztuk powyżej 30 miesięcy wycinane są kręgosłupy i jako materiał SRM kierowane są do barwienia i przekazywane do pojemników SRM.

Rozbiór odbywa się na elementy handlowe, kulinarne bądź też na mięsa drobne. Następnie mięso po rozbiorze jest w pojemnikach transportowane do peklowni, a mięso przeznaczone do handlu do magazynu mięsa lub do mroźni. Po skończonym rozbiorze w magazynie następuje pakowanie elementów i mięsa wołowego.

Rozbiór drobiu

Do zakładu dostarczany jest tylko drób grzebiący (kurczak, kura, indyk). Tuszki drobiowe dostarczane są w pojemnikach z lodem temperatura $+3^{\circ}\text{C}$ z właściwą dokumentacją z zakładów zatwierdzonych. Każda dostawa wymaga sprawdzenia, drób oczekuje na dalszą obróbkę w wyznaczonym pomieszczeniu, skąd przekazywany jest do rozbioru. Pojemniki po przywiezionym drobiu przekazywane są do mycia. Po rozbiorze elementy drobiowe są magazynowane w wyznaczonym pomieszczeniu. Elementy przeznaczone do sprzedaży we własnych sklepach są pakowane w pojemniki wyłożone folią i założone folią. Tak zapakowane elementy na stanowisku ważenia są ważone i zasypywane lodem. Po tej operacji pojemniki zostają zamknięte, a następnie naklejane są etykiety identyfikacyjne.

Mięso przeznaczone do przetwórstwa na bieżąco przekazywane jest do peklowni. W pomieszczeniu rozbioru następuje również mechaniczne odmięśnianie korpusów pozostałych po rozbiorze. Masa kostna jest usuwana wraz z pozostałościami z mytych pojemników w zamkniętych kontenerach po zakończeniu produkcji. Mięso uzyskane z mechanicznego odkostniania przeznaczone jest do produkcji we własnym zakładzie w stanie chłodzonym na bieżąco.

Pojemniki przeznaczone do pakowania mięsa drobiowego do sprzedaży i do produkcji dostarczane są z magazynu pojemników przed rozpoczęciem produkcji.

c). Peklownia

Na terenie zakładu prowadzone jest peklowanie „mokre” oraz peklowanie „suche”. W pomieszczeniu peklowni przygotowywane są także solanki oraz następuje nastrzykiwanie i masowanie surowca. Solankę przygotowuje się z wody bez gotowania. Składniki solanki pobierane są z magazynu przypraw.

Peklowanie „mokre” wędzonki polega na poddaniu mięśni nastrzykowi, masowaniu i ich leżakowaniu w pojemnikach. Peklowanie zalewowe przeprowadza się w basenach lub cimbrerach. Wszystkie pojemniki są oznakowane, z podaniem asortymentu i daty nastrzyku.

Peklowanie „suche” polega na wstępnym rozdrobnieniu mięsa drobnego i tłuszczu, a następnie wymieszaniu z mieszanką peklującą i przetrzymywaniu w basenach i cimbrerach. Wszystkie pojemniki są oznakowane, z podaniem asortymentu i daty peklowania.

Po peklowaniu surowce przekazywane są do dalszej obróbki mechanicznej do hali produkcji, bądź bezpośrednio do wędzarni.

d). Produkcja wędlin i wyrobów wędliniarskich, podrobowych

W Zakładzie prowadzona jest produkcja:

- wędzonek,

- kielbas,
- wędlin podrobowych,
- bloków mięsnych,
- pasztetów,
- wyrobów garmazeryjnych,
- tłuszczu jadalnych,
- flaków wołowych krojonych chłodzonych i mrożonych.

Po produkcji wyrobów następuje schładzanie, które ma na celu szybkie obniżenie temperatury w gotowych wyrobach po wędzeniu lub parzeniu. Do schładzania przeznaczone jest wydzielone miejsce z natryskiem w hali obróbki termicznej. Po schłodzeniu wyroby są przekazywane do magazynu wyrobów gotowych. Wyroby gotowe przeznaczone do sprzedaży przechowywane są w magazynie na wózkach. Wszystkie wózki zaopatrzone są w etykiety identyfikacyjne.

W magazynie przypraw składowane są przyprawy i sól służące do produkcji wędlin. Produkty składowane są na raszkach i regałach. Ponadto wydzielono dwa pomieszczenia służące jako magazyny przypraw, soli i peklosoli (wykorzystywane są jako magazyny pomocnicze w razie potrzeby).

W wydzielonym pomieszczeniu następuje kompletowanie partii wysyłkowej, ewentualna kontrola jakości i wagi. Do ważenia wysyłanych wyrobów stosowana jest waga elektroniczna stołowa.

1.2.3. Instalacja do oczyszczania ścieków przemysłowych pochodzących z instalacji IPPC oraz ścieków bytowych

Na terenie zakładu eksploatowana jest mechaniczno-biologiczna oczyszczalnia ścieków o przepustowości $Q_{\text{śr. dob.}} = 360 \text{ m}^3/\text{d}$, $Q_{\text{max. dob.}} = 540 \text{ m}^3/\text{d}$, zrzut ścieków następuje 1-2 razy na dobę. Przed procesem biologicznym ścieki są podczyszczane mechanicznie. Wstępne oczyszczanie ścieków polegające na wydzieleniu zanieczyszczeń stałych i tłuszczu ma na celu zapewnienie prawidłowego przebiegu procesu biologicznego oczyszczania.

Oczyszczalnia składa się z następujących elementów:

Część mechaniczna

- krata ręczna o szczelinach 20 mm - 2 szt.,
- przepompownia ścieków surowych stanowiąca zbiornik żelbetowy o wymiarach w rzucie 3,0 x 3,0 m o maksymalnym napełnieniu do $h = 2,5 \text{ m}$ i pojemności czynnej $V = 22,5 \text{ m}^3$, z pompami - 2 szt.,
- krata mechaniczna schodkowa o szczelinie 1,5 mm,
- przepływomierz elektromagnetyczny,
- łapacz tłuszczu - zbiornik żelbetowy o wymiarach w rzucie 2,0 x 3,5 m o głębokości czynnej ze zgarniaczem powierzchniowym, $h = 2,5 \text{ m}$, powierzchni $F = 7,0 \text{ m}^2$ i pojemności $V = 28,0 \text{ m}^3$,

- zbiornik na tłuszcz, żelbetowy o wymiarach w rzucie 1,0 x 3,5 m, głębokości czynnej, $h = 4,0$ m i pojemności $V = 14,0$ m³,
- osadnik wstępny w postaci zbiornika żelbetowego o wymiarach w rzucie 4,0 x 3,5 m o głębokości $h = 2,5$ m, powierzchnia $F = 14,0$ m², pojemność $V = 35$ m³,
- przepompownia osadów surowych. Komora czerpna żelbetowa o wymiarach w rzucie 3,0 x 3,0 m i głębokości $h = 2,5$ m, o pojemności $V = 22,5$ m³,
- zbiornik magazynowo-uśredniający, betonowy, zagłębiony o wymiarach 12,0 x 6,0 m głębokości $h = 4,2$ m, o pojemności $V = 302,4$ m³. Wyposażony w:
 - 2 pompy,
 - 2 mieszadła.

Część biologiczna

- reaktor biologiczny, typu SBR I stopnia stanowi zbiornik żelbetowy o wymiarach w rzucie 12,0 x 15,0 m i głębokości $h = 4,3$ m o pojemności $V = 805$ m³. Wyposażony w ruszty napowietrzające, mieszadła, pompy i sondę tlenomierza,
- reaktor biologiczny, typu SBR II stopnia stanowi zbiornik żelbetowy o wymiarach w rzucie 12,0 x 10,4 m i głębokości $h = 4,0$ m o pojemności $V = 499$ m³. Wyposażony w ruszty napowietrzające, mieszadła, pompy i sondę tlenomierza,
- stacja dmuchaw zasilających reaktory w powietrze wyposażona w dmuchawy i sterownik programowalny,
- osadnik wtórny o wymiarach w rzucie 3,5 x 3,5 m i głębokości 3,8 m, o powierzchni $F = 12,25$ m², objętości $V = 46,55$ m³, 4 szt.,
- przepompownia osadu - komora czerpna o pojemności $V = 15,4$ m³, wyposażona w jedną pompę,
- zespół dozowania PIX, w tym zbiornik o pojemności $V = 0,8$ m³ i pompy dozujące - 2szt.,
- rurociąg zrzutowy do rowu melioracyjnego,
- wylot do rowu R7.

Część osadowa

- zbiornik stabilizacji i zagęszczania osadu - 2 szt. o wymiarach: 4,0 x 4,0 m i głębokości 4,0m, o pojemności $V = 64,0$ m³,
- stacja odwadniania i higienizacji osadu składa się z:
 - prasy taśmowej,
 - miejsca przygotowania i dozowania polielektrolitu, składającego się ze zbiornika polipropylenowego wyposażonego w mieszadło mechaniczne, rurociąg, zawór wtryskowy, zawór stopowy, układ dozowania proszku flokulantu i zasilania w zimną wodę,
 - zestawu do higienizacji osadu.

Część pomiarowa

- pomieszczenie sterowni, do której przekazywane są automatycznie wyniki pomiaru, m.in.:
 - poziomu w zbiorniku retencyjno-uśredniającym,
 - stężenia tlenu w komorach napowietrzania,
 - ilości odprowadzanych ścieków.

Opis zastosowanych procesów oczyszczania.

Oczyszczanie mechaniczne

Spływające grawitacyjnie z węzłów produkcyjnych ścieki, zawierające znaczne ilości zanieczyszczeń stałych i tłuszczu, kierowane są przez kratę z ręcznym zgarnianiem skratek i mechaniczną o prześwicie 1,5 mm do flotacyjnego łapacza tłuszczu. Wydzielający się na powierzchni tłuszcz usuwany jest zgarniaczem powierzchniowym do zbiornika tłuszczu.

Odtłuszczone ścieki dopływają wraz z pozostałymi ściekami przemysłowymi i bytowymi do osadnika wstępnego zatrzymującego pozostałą zawiesinę.

Wstępnie oczyszczone ścieki spływają do zbiornika retencyjno-uśredniającego, wyposażonego w mieszadła celem uśrednienia ich ilości i składu. Mieszadło służy do uśrednienia ścieków oraz zapobiega ich zagniwaniu. Zbiornik magazynowy wyposażony jest również w pływakowy czujnik poziomu, oraz sondę hydrostatyczną. Po napełnieniu zbiornika do zadanego poziomu, zgromadzone ścieki podawane są automatycznie, za pomocą pompy zatapialnej na stopień biologicznego oczyszczania. Po opróżnieniu zbiornika uśredniającego, gdy poziom ścieków osiągnie wartość minimum, następuje automatyczne wyłączenie pompy.

Oczyszczanie biologiczne

Proces biologicznego oczyszczania realizowany jest metodą osadu czynnego. Przebiega w dwustopniowych reaktorach typu SBR oraz w czterech osadnikach wtórnych.

Ścieki ze zbiornika retencyjno-uśredniającego automatycznie przetłaczane są do reaktora biologicznego, gdzie zachodzą następujące po sobie cykle oczyszczania ścieków.

Pierwszym cyklem jest napełnianie zbiornika ściekami pobieranymi ze zbiornika uśredniającego. Na tym etapie z uwagi na warunki niedotlenienia panujące w reaktorze SBR, następuje częściowa denitryfikacja.

W procesie biologicznego oczyszczania ścieków azot i fosfor są potrzebne do prawidłowej syntezy biomasy osadu czynnego. Jednakże zawartość w ściekach substancji biogennych przekracza znacznie zapotrzebowanie. Konieczne jest zatem usunięcie nadmiaru azotu z wykorzystaniem procesu denitryfikacji, polegającym na obniżeniu zawartości tlenu w komorze do $0,5 \text{ mgO}_2/\text{dm}^3$. Niskie stężenie tlenu powoduje powstanie wewnątrz kłaczków warunków beztlenowych, co pociąga za sobą rozkład azotanów. Tlen zużywany jest na utlenianie substancji organicznej, natomiast gazowy azot N_2 uwalniany jest do atmosfery.

Następnie po napełnieniu reaktora do zadanego poziomu, ścieki są napowietrzane. Celem napowietrzania jest wprowadzenie do ścieków tlenu oraz utrzymanie go na ściśle określonym poziomie. W czasie tego procesu następuje utlenienie związków azotowych i biodegradacja części organicznej - proces nityfikacji. Ścieki napowietrzane są za pomocą rusztu powietrzem dostarczany przez dmuchawy.

W biologicznym oczyszczaniu ścieków główną rolę odgrywają bakterie, które tworzą w ściekach skupiska zoogloalne. Prócz bakterii w skład biocenozy wchodzi również glony (sinice, zielenice), pierwotniaki i inne. Skuteczność oczyszczania ścieków zależy od prawidłowego składu biocenozy, właściwego natlenienia i obciążenia ładunkiem zanieczyszczeń.

Po cyklu nityfikacji następuje cykl sedymentacji, napowietrzanie zostaje wyłączone, zawiesina osadu czynnego opada i przy powierzchni ścieków powstaje warstwa sklarowanej cieczy.

W czwartym cyklu pracy reaktora typu SBR I-stopnia warstwa sklarowanych ścieków przetłaczana jest do reaktora typu SBR II-stopnia, w którym zachodzą podobne cykle oczyszczania ścieków.

Natomiast w reaktorze SBR I-stopnia rozpoczyna się kolejna operacja, poczynając od pierwszego cyklu.

Odpływ z reaktora II-stopnia skierowany jest do osadników wtórnych, w których zachodzi końcowy etap sedimentacji zawiesiny. Do odpływu dozowany jest PIX celem obniżenia pozostałej zawartości fosforu i azotu.

Oczyszczone ścieki kierowane są do odbiornika, czyli rowu melioracyjnego B/7. Zrzut ścieków oczyszczonych następuje 1-2 razy na dobę.

W procesie oczyszczania ścieków powstaje nowa masa osadu czynnego, która jest okresowo usuwana - jest to, tzw. osad nadmierny.

Odwadnianie szlamów poflotacyjnych

W procesie oczyszczania ścieków powstają odpady składające się z osadu surowego z osadnika wstępnego osadu, osadu nadmiernego z reaktorów i osadu pokoagulacyjnego z osadników wtórnych.

Osady te kierowane są do zbiornika stabilizacji i zagęszczania osadów, wyposażonego w mieszadło. Po napełnieniu zbiornika wymieszany szlam transportowany jest za pomocą pompy transportowej szlamów do prasy filtracyjnej. Prasa jest to urządzenie wykorzystujące proces rozdziału fazy ciekłej w różnych mieszaninach pod wpływem zwiększonego ciśnienia filtrowanego medium, z wykorzystaniem tkanin o określonej przepuszczalności dla fazy ciekłej.

Do tłoczonych rurociągiem szlamów dodawany jest wcześniej przygotowany roztwór polielektrolitu, który wspomaga proces odwadniania. Proces prasowania szlamów jest wielostopniowy i trwa kilka godzin. Po napełnieniu prasy osadem zespół płyt filtracyjnych zostaje zaciśnięty i rozpoczyna się proces filtracji. Płyty obciążone płótnem filtracyjnym stanowią swoistą barierę z przestrzeniami między płytowymi, do których wtłaczany jest szlam poflotacyjny. Woda odsączona ze szlamu przedostaje się przez płótna filtracyjne pod wpływem ciśnienia panującego wewnątrz komór. Odciek znajduje ujście bezpośrednio pod tymi płótnami w rowkach płyt filtracyjnych i kierowany jest do zbiornika uśredniającego. Części stałe gromadzą się w przestrzeniach między płytami, z czasem tworzą swoisty placek. Po zakończeniu filtracji następuje rozwarcie płyt filtracyjnych. Po rozsunięciu płyt filtracyjnych odwodniony i sprasowany placek znajdujący się w przestrzeni między płytowej zsuwa się bezpośrednio na pojemnik znajdujący się pod prasą. W wyniku prasowania objętość szlamu zmniejsza się 3-4 krotnie. Placek filtracyjny kompostowany jest wraz z odpadami poprodukcyjnymi w zakładowej kompostowni zlokalizowanej obok oczyszczalni ścieków.

I.2.4. Instalacje dodatkowe

Na terenie Zakładu GETMOR Sp z o.o. Sp. K. eksploatowana jest również instalacja energetycznego spalania paliw, wykorzystywana na potrzeby produkcji pary technologicznej. W skład ww. instalacji wchodzi dwie kotłownie - kotłownia olejowa oraz rezerwowa kotłownia węglowa. Ww. instalacja nie jest objęta pozwoleniem zintegrowanym.

I.3. Czas pracy instalacji

Zakład pracuje 12 godzin w ciągu doby, 6 dni w tygodniu tj. ok. 300 dni w ciągu roku; 3600 godzin w ciągu roku.

I.4. Rodzaj i ilość wykorzystywanych surowców i materiałów w instalacji

Tabela 1. Bilans zużycia surowców, mediów i materiałów.

Lp.	Surowiec	Wielkość zużycia	Jednostka
1.	Trzoda chlewna	252 000	szt./rok
2.	Bydło	90 000	szt./rok
3.	Cieleta	72 000	szt./rok
4.	Drób	2200	Mg/rok
5.	Drewno wędzarnicze	28	Mg/rok
6.	Przyprawy, solanki, dodatki do przetworów	112	Mg/rok
7.	Ostonki i folie	1,5	Mg/rok
Media			
8.	Energia elektryczna	3 050 000	kWh/rok
9.	Gaz płynny	22 000	m ³ /rok
10.	Olej opałowy	85	m ³ /rok
11.	Węgiel	220	Mg/rok
12.	Woda	84 000	m ³ /rok

Maksymalna wielkość produkcji instalacji do uboju zwierząt wynosi:

ubój trzody chlewnej:

- wydajność godzinowa – 70 szt./h = 7 Mg tuszy/h,
- wydajność dobową – 840 szt./dobę = 84 Mg tuszy/dobę,
- wydajność roczna – 252 000 szt./rok = 25 200 Mg tuszy/rok;

ubój bydła:

- wydajność godzinowa – 25 szt./h = 8,75 Mg tuszy/h,
- wydajność dobową – 300 szt./dobę = 105 Mg tuszy/dobę,
- wydajność roczna – 90 000 szt./rok = 31 500 Mg tuszy/rok.

ubój cieląt:

- wydajność godzinowa – 20 szt./h = 1,2 Mg tuszy/h,
- wydajność dobową – 240 szt./dobę = 14,5 Mg tuszy/dobę,
- wydajność roczna – 72 000 szt./rok = 4 320 Mg tuszy/rok.

Maksymalna wielkość produkcji instalacji do przetwórstwa mięsa i wyrobów mięsnych wynosi 100 Mg wyrobów gotowych/dobę, tj. 30 000 Mg wyrobów gotowych/rok.

II. WIELKOŚCI DOPUSZCZALNEJ EMISJI W WARUNKACH NORMALNEGO FUNKCJONOWANIA INSTALACJI

II. 1. Warunki wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza.

Analizowane instalacje IPPC stanowią istotne źródła emisji gazów i pyłów do powietrza. Źródłami emisji zorganizowanej zanieczyszczeń do powietrza są procesy

technologiczne - komory wędzarnicze, instalacja energetycznego spalania paliw oraz emisja niezorganizowana, której źródłem jest transport pojazdów na terenie zakładu.

II.1.1. Emisja zorganizowana z podstawowych procesów produkcyjnych

Źródłami emisji zorganizowanej z prowadzonych procesów technologicznych są komory wędzarnicze.

Na terenie zakładu eksploatowanych jest 11 komór wędzarniczych – 6 komór jednowózkowych – wędzenie tradycyjne oraz 5 komór trójwózkowych. W komorach wędzarniczych wyroby wędliniarskie poddawane są obróbce termiczno-chemicznej w celu przedłużenia ich trwałości i nadania im wymaganej jakości. Proces wędzenia prowadzony jest z wykorzystaniem dymu z drzew liściastych (buk, olcha) w niskich temperaturach – ok. 45-70°C. Drewno wędzarnicze poddawane jest w dymogeneratorze procesowi kontrolowanego wytlęniania poprzez sterowany dopływ powietrza i temperatury. Proces wytwarzania dymu wędzarniczego trwa ok. 3 godzin. Wytworzony dym krąży w obiegu zamkniętym poprzez komory wędzarnicze. Na koniec procesu spaliny wędzarnicze oczyszczane są w płuczce wodnej, a następnie odprowadzane do atmosfery. Skuteczność oczyszczania jest na poziomie: 75% dla fenoli, 60% dla pozostałych zanieczyszczeń.

Każda komora jednowózkowa wyposażona jest w oddzielny zadaszony emitor (E1-E6) o wysokości 8 m i średnicy wylotu 0,4 m. Komory trójwózkowe wyposażone są w jeden wspólny zadaszony emitor (E7) o wysokości 8 m i średnicy 0,4 m.

II. 1.2. Emisja z instalacji energetycznego spalania paliw

Na terenie zakładu eksploatowana jest także instalacja energetycznego spalania paliw wykorzystywana na potrzeby produkcji pary technologicznej. Z uwagi na to, iż nie istnieje ścisłe powiązanie technologiczne pomiędzy IPPC, a instalacją energetycznego spalania paliw (nie stanowi instalacji IPPC) nie jest objęta warunkami pozwolenia.

II.1.3. Emisja niezorganizowana – transport

Transport na terenie zakładu odbywa się głównie z wykorzystaniem wózków widłowych. Eksploatowane są 3 wózki widłowe zasilane olejem napędowym oraz 8 wózków zasilanych energią elektryczną. Ponadto po terenie zakładu poruszają się pojazdy dostarczające zwierzęta do uboju oraz odbierające gotowe produkty.

II.1.4. Charakterystyka źródeł emisji

Tabela 2. Źródła emisji z instalacji do obróbki i przetwórstwa mięsa

Lp.	Źródło emisji	Parametry emitora						
		Symbol	Wysokość [m]	Średnica [m]	Okres	Prędkość gazów odlotowych [m/s]	Temp. gazów [K]	Czas pracy (h/rok)
1.	ATMOS-komora warzelniczo-parzalnica	E1	8,0 Z	0,4	1 i 2	0,07	313	1040

2.	ATMOS-komora warzelniczo-parzalnica	E2	8,0 Z	0,4	1 i 2	0,07	313	1040
3.	ATMOS-komora warzelniczo-parzalnica	E3	8,0 Z	0,4	1 i 2	0,07	313	1040
4.	ATMOS-komora warzelniczo-parzalnica	E4	8,0 Z	0,4	1 i 2	0,07	313	1040
5.	ATMOS-komora warzelniczo-parzalnica	E5	8,0 Z	0,4	1 i 2	0,07	313	1040
6.	ATMOS-komora warzelniczo-parzalnica	E6	8,0 Z	0,4	1 i 2	0,07	313	1040
7.	Komory wędzenia tradycyjnego	E7	8,0 Z	0,4	1 i 2	0,13	313	1560

II. 1.5. Wielkość dopuszczalnej emisji

Tabela 3. Dopuszczalne wielkości emisji gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji z poszczególnych źródeł wchodzących w skład instalacji.

Lp.	Nazwa emitora	Symbol	Nazwa zanieczyszczenia	Maksymalne zużycie	Emisja maks. [kg/h]	Emisja roczna [Mg/rok]
1.	ATMOS-komora warzelniczo-parzalnica	E1-E6	tlenki azotu jako NO ₂ tlenek węgla aceton aldehyd octowy fenol metyloetyloketon kwas octowy	3000 kg drewna	0,0017 0,2524 0,0025 0,0009 0,0019 0,0015 0,0045	0,001768 0,2625 0,0026 0,000936 0,001976 0,00156 0,00468
2.	Komory wędzenia tradycyjnego	E7	tlenki azotu jako NO ₂ tlenek węgla aceton aldehyd octowy fenol metyloetyloketon kwas octowy	11000 kg drewna	0,0042 0,617 0,0062 0,0021 0,0047 0,0037 0,0109	0,00655 0,963 0,00967 0,00328 0,00733 0,00577 0,017

Tabela 4. Dopuszczalna wielkość emisji dla całej instalacji IPPC

Nazwa zanieczyszczenia	Emisja roczna Mg
tlenki azotu jako NO ₂	0,02394
tlenek węgla	2,539
aldehyd octowy	0,00889
fenol	0,01919
aceton	0,02527
kwas octowy	0,0451
metyloetyloketon	0,01513

II.2. Emisje hałasu do środowiska

II.2.1. Źródła hałasu

Wyszczególnienie źródeł hałasu oraz określenie rozkładu pracy źródeł w ciągu doby.

Tabela 5. Charakterystyka punktowych źródeł hałasu zlokalizowanych na terenie zakładu.

Źródło hałasu	Czas pracy dzień	Czas pracy noc	Moc akustyczna źródła dB	Moc akustyczna źródła po uwzględnieniu czasu pracy dzień dB	Moc akustyczna źródła po uwzględnieniu czasu pracy noc dB
Wentylatory wyciągowe 9szt.	8h/8h	1h/1h	80	80 każdy	80 każdy
Agregaty, parowniki 6szt.	8h/8h	1h/1h	77	77 każdy	77 każdy
Stacja transformatorowa	8h/8h	1h/1h	47	47	47

Tabela 6. Charakterystyka źródeł hałasu związanych z ruchem pojazdów na terenie zakładu.

Źródło hałasu	Czas pracy dzień	Czas pracy noc	Moc akustyczna źródła dB	Moc akustyczna źródła po uwzględnieniu czasu pracy dzień dB	Moc akustyczna źródła po uwzględnieniu czasu pracy noc dB	Rozproszenie punktowych źródeł zastępczych ilość/moc akustyczna każdego źródła – pora dnia
Pojazdy pozostałe (łącznie)	2h/8h	0h/1h	97	91	Nie pracuje	4 źródła po 85dB każde

Wózki widłowe (łącznie)	8h/8h	0h/1h	80	80	Nie pracuje	2 źródła po 55 dB każde
-------------------------	-------	-------	----	----	-------------	-------------------------

II.2.2. Dopuszczalny poziom hałasu w środowisku

Ustalam dopuszczalny poziom emisji hałasu poza zakładem w oparciu o załącznik do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (t.j. Dz. U. z 2014 r. poz. 112) jak dla terenów zabudowy zagrodowej wynosi:

- 55 dB (A) w porze dziennej 6⁰⁰ – 22⁰⁰
Przedział czasu odniesienia równy 8 najmniej korzystnym godzinom dnia
- 45 dB (A) w porze nocnej 22⁰⁰ – 6⁰⁰
Przedział czasu odniesienia równy 1 najmniej korzystnej godzinie nocy

II.3. Wytwarzanie, magazynowanie oraz sposób postępowania z odpadami

II.3.1. Rodzaj i ilość wytwarzanych, magazynowanych odpadów oraz wskazanie miejsca i sposobu ich magazynowania

Tabela 7. Wyszczególnienie rodzajów i ilości odpadów dopuszczonych do wytworzenia z instalacją do uboju bydła i trzody chlewnej oraz obróbki i przetwórstwa produktów

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Ilość odpadów [Mg/rok]	Skład chemiczny i właściwości	Miejsce i sposób magazynowania odpadów oraz sposób ich dalszego zagospodarowania
Odpady niebezpieczne					
1.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	0,500	Odpady powstające podczas okresowej wymiany olejów w przekładniach mechanicznych maszyn i urządzeń. Podstawowy skład stanowi mieszanina wyższych węglowodorów. Odpad w stanie ciekłym lub łatwo topniejącym, stałym, nierozpuszczalny w wodzie, o bardzo różnej budowie chemicznej i zastosowaniach, nie zawierający związków chlorowcoorganicznych. Właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi: HP3, HP4, HP5 i HP14.	Magazynować w specjalnie przeznaczonych beczkach do oleju, na wannie wychwytowej o pojemności 100% pojemności gromadzonych odpadów, umieszczonych w pomieszczeniu warsztatu mechanicznego. Po zebraniu odpowiedniej ilości odpady należy przekazać firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarki odpadami.

2.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	1,000	Opakowania po stosowanych preparatach i materiałach, zawierające substancje niebezpieczne. Podstawowy skład (w zależności od rodzaju): - tworzywa sztuczne, tj. polimery syntetyczne - mieszanina politereftalanu etylenu (PET), polietylenu (PE), polipropylenu (PP), polistyrenu (PS) i poliamidów (PA) wraz z domieszkami; - stopy żelaza z węglem oraz dodatkami innych pierwiastków, a także tlenki powyższych metali, stopy aluminium. Odpady w postaci stałej, wykazują właściwości niebezpieczne: HP14.	Magazynować w pojemnikach lub na paletach, w wyznaczonym miejscu w zamkniętym pomieszczeniu. Po zebraniu odpowiedniej ilości odpady należy przekazać firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarki odpadami
3.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,100	Odpad stanowią zużyte materiały oświetleniowe (światłówki). Podstawowy skład: szkło pokryte luminoforem (np. halofosforanem wapnia), tworzywo sztuczne, aluminium, gaz szlachetny (argon, halon), pary rtęci, metale ciężkie (ołów, kadm i chrom) oraz związki chlorowcowe i bromowane substancje przeciwpalne. Odpady stałe, łatwo ulegające uszkodzeniu, w przypadku stłuczenia toksyczne. Właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi: HP6, HP14	Magazynować w pojemnikach lub na paletach, w wyznaczonym miejscu w zamkniętym pomieszczeniu. Po zebraniu odpowiedniej ilości odpady należy przekazać firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarki odpadami
Odpady inne niż niebezpieczne					
4.	02 02 02	Odpadowa tkanka zwierzęca	2200,0	Tkanki zwierzęce, które nie niosą znamion chorobowych. W skład odpadów wchodzi głównie: woda, białka, tłuszcze, węglowodany, sole mineralne, itp. Skład zależy od gatunków i wieku zwierząt. Odpad w postaci stałej jednak może być znacznie uwodniony, nie wykazuje właściwości niebezpiecznych.	Magazynować w kontenerach w magazynie Ubocznych Produktów Pochodzenia Zwierzęcego, przekazać firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarki odpadami
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	180,0	Tkanki zwierzęce, które nie niosą znamion chorobowych. W skład odpadów wchodzi głównie: woda, białka, tłuszcze, węglowodany, sole mineralne, itp. Skład zależy od gatunków i wieku zwierząt. Odpad w postaci stałej jednak może być znacznie uwodniony, nie wykazuje właściwości niebezpiecznych. Ze względu na rodzaj tkanek traktowane są jako SRM.	Magazynować w kontenerach w magazynie Ubocznych Produktów Pochodzenia Zwierzęcego, przekazać firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarki odpadami

6.	10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów 9 z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	3,0	Odpady powstające w komorach wędzarniczych i w komorze piekarniczej. Podstawowy skład stanowi mieszanina popiołów, pyłów i pozostałości ze spalania drewna wędzarniczego. Odpady w postaci stałej, niepalne, nie wykazują właściwości niebezpiecznych.	Magazynować w sposób selektywny na terenie zakładu w specjalnie przystosowanym do tego celu boksie zlokalizowanym obok kotłowni. Po zebraniu odpowiedniej ilości odpady należy przekazać firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarki odpadami.
7.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	1,0	Odpady stanowiące opakowania z papieru i tektury, w tym kartony. Podstawowy skład to włókna celulozowe, lignina wypełniacze organiczne, tj. skrobia oraz wypełniacze nieorganiczne, np. kaolin, kreda i gips. Odpady w postaci stałej, palne, nie wykazują właściwości niebezpiecznych.	Magazynować w kontenerze ustawiony na utwardzonej powierzchni na terenie zakładu. Po zebraniu odpowiedniej ilości odpady należy przekazać firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarki odpadami.
8.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	30,0	Opakowania wykonane z różnego rodzaju tworzyw sztucznych. Podstawowy skład to polimery syntetyczne - mieszanina politereftalanu etylenu (PET), polietylenu (PE), polipropylenu (PP), polistyrenu (PS) i poliamidów (PA) wraz z domieszkami. Odpady w postaci stałej, palne, nie wykazują właściwości niebezpiecznych.	Magazynować w kontenerze ustawiony na utwardzonej powierzchni na terenie zakładu. Po zebraniu odpowiedniej ilości odpady należy przekazać firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarki odpadami.
9.	15 01 04	Opakowania z metali	1,0	Opakowania z metali żelaznych i nieżelaznych w postaci puszek, beczek, itp., również stalowe taśmy i spinacze opakowaniowe. Podstawowy skład to stop żelaza z węglem oraz dodatkami innych pierwiastków, a także tlenki powyższych metali, stopy aluminium. Odpady w postaci stałej, nie wykazują właściwości niebezpiecznych.	Magazynować w kontenerze ustawiony na utwardzonej powierzchni na terenie zakładu. Po zebraniu odpowiedniej ilości odpady należy przekazać firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarki odpadami.
10.	15 02 03	Sorbenty, materiały, tkaniny do wycierania (np. szmaty lub ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	0,5	Ubrania ochronne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki), sorbenty. Podstawowy skład to włókna naturalne (celuloza, bawełna), włókna syntetyczne (poliestry, poliuretany, poliamidy, itp.). Odpady w postaci stałej, nie wykazują właściwości niebezpiecznych.	Magazynować w pojemnikach lub workach w wyznaczonym miejscu w zamkniętym pomieszczeniu. Po zebraniu odpowiedniej ilości odpady należy przekazać firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarki odpadami.

11.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	1,0	Odpad stanowią zużyte urządzenia wchodzące w skład instalacji, w tym materiały oświetleniowe niezawierające substancji niebezpiecznych. Podstawowy skład: szkło, tworzywa sztuczne (PE, PP, PS), metale żelazne i nieżelazne. Odpady w postaci stałej, nie wykazują właściwości niebezpiecznych.	Magazynować w pojemnikach lub na paletach, w wyznaczonym miejscu w zamkniętym pomieszczeniu. Po zebraniu odpowiedniej ilości odpady należy przekazać firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarki odpadami.
-----	----------	--	-----	--	--

Tabela 8. Wyszczególnienie rodzajów i ilości odpadów dopuszczonych do wytworzenia z instalacji do oczyszczania ścieków przemysłowych

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Ilość odpadów [Mg/rok]	Skład chemiczny i właściwości	Opis miejsca i sposobu magazynowanych odpadów
1.	02 02 04	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	30,0	Osady powstające w związku z biologicznym oczyszczaniem ścieków. Podstawowy skład to mieszanina szlamu pokoagulacyjnego z osadem wstępnym i nadmiernym. Odpad w postaci stałej lub półpłynnej, nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych.	Magazynować odwodnione osady na terenie zakładowej oczyszczalni ścieków, w wydzielonych żelbetowych komorach. Po zebraniu odpowiedniej ilości odpady należy przekazać firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarki odpadami.
2.	19 08 11	Skratki	1,2	Odpady pochodzą z procesu mechanicznego oczyszczania ścieków. Podstawowy skład to substancje stałe takie jak kawałki kości, tkanka zwierzęca, inne części organiczne pochodzenia zwierzęcego. Odpady w postaci stałej, nie wykazują właściwości niebezpiecznych.	Magazynować w magazynie w specjalnym, oznaczonym pojemniku. Po zebraniu odpowiedniej ilości odpady należy przekazać firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarki odpadami.
3.	19 08 09	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda zawierające wyłącznie oleje jadalne i tłuszcze	2,00	Odpad stanowią tłuszcze odseparowane w separatorze tłuszczu. Podstawowy skład: tłuszcze zwierzęce pochodzące z procesu produkcji. Odpady w postaci ciekłej, nie wykazują właściwości odpadów niebezpiecznych.	Magazynować w pojemniku lub beczce w wyznaczonym pomieszczeniu. Po zebraniu odpowiedniej ilości odpady należy przekazać firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarki odpadami.
4.	19 08 12	Szlamy z biologicznego oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 11	0,5	Odpady stanowią mieszaninę szlamu pokoagulacyjnego z osadem wstępnym i nadmiernym.	Magazynować na terenie zakładowej oczyszczalni ścieków, w wydzielonych żelbetowych komorach. Po zebraniu odpowiedniej ilości odpady należy przekazać firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarki odpadami.

Uboczne produkty pochodzenia zwierzęcego należy zbierać selektywnie w hali produkcyjnej, w kontenerach, w podziale na produkty kategorii 1, kategorii 2, kategorii 3. Krew magazynować w pojemnikach-cysternach. Wszystkie kontenery powinny się znajdować w wydzielonych pomieszczeniach do przechowywania ubocznych produktów pochodzenia zwierzęcego zlokalizowanych na poziomie piwnicy. Kontenery odbierane codziennie przez firmy posiadające odpowiednie, wymagane przepisami prawa weterynaryjnego, decyzje zezwalające na odbiór i transport poszczególnych kategorii. Uboczne produkty pochodzenia zwierzęcego kat. 3 magazynować w wydzielonym, zamkniętym i chłodzonym pomieszczeniu, w kompleksie pomieszczeń magazynowych i przekazywać je nie rzadziej niż raz w tygodniu.

II.3.2. Pozostałe warunki gospodarowania odpadami.

1. Odpady winny być magazynowane w celu zebrania odpowiedniej ich ilości przed transportem do miejsc ich przetworzenia – odzysku lub unieszkodliwiania.
2. Każdy rodzaj odpadu należy zbierać i magazynować selektywnie.
3. Miejsca magazynowania odpadów powinny mieć podłoże utwardzone, uszczelnione przed przeciekami do gruntu oraz zabezpieczone przed dostępem osób trzecich.
4. Powierzchnie komunikacyjne przy obiektach do przechowywania odpadów oraz drogi wewnętrzne powinny być utwardzone i utrzymywane w czystości.
5. Transport odpadów niebezpiecznych realizować przez specjalistyczne firmy transportowe, posiadające stosowne zezwolenie na przewóz towarów niebezpiecznych.
6. Ograniczać czas magazynowania odpadów do minimum i nie przekraczać okresu 1 roku, przy czym odpady łatwo ulegające rozkładowi przekazywać niezwłocznie.
7. Odpady wytwarzane w związku z eksploatacją instalacji nie mogą być przetwarzane na terenie zakładu.
8. Wnioskodawca obowiązany jest do:
 - przekazania wytwarzanych odpadów podmiotom posiadającym stosowne zezwolenie wydane na podstawie przepisów ustawy o odpadach,
 - prowadzenia ilościowej i jakościowej ewidencji powstających odpadów zgodnie z wymogami prawnymi,
 - sporządzania zbiorczego zestawienia danych o rodzajach i ilości odpadów Marszałkowi Województwa Mazowieckiego zgodnie z obowiązującymi przepisami.

II. 3.3. Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko.

1. Prowadzenie racjonalnej gospodarki materiałami i surowcami.
2. Dbanie o stan techniczny maszyn, urządzeń, poprzez okresowe kontrole ich sprawności, szczelności układów oraz konserwacje.
3. Nadzór nad poprawnością przebiegu procesu oraz kontrolowanie parametrów pracy urządzeń technologicznych.
4. Stosowanie się do zapisów kart charakterystyki używanych substancji chemicznych;
5. Magazynowanie substancji chemicznych i odpadów w warunkach dostosowanych do ich właściwości fizyko-chemicznych.
6. Kontrolowanie ilości i rodzajów powstających odpadów, systematyczne prowadzenie ewidencji odpadów.

7. Stały nadzór nad prawidłowym prowadzeniem procesów technologicznych w zakładzie (zapobieganie awarii, zapobieganie powstaniu produktów nie odpowiedniej jakości, efektywne wykorzystanie surowców produkcyjnych).
8. Przekazywanie wytworzonych odpadów wyłącznie uprawnionym odbiorcom.
9. Preferowanie odbiorców zapewniających odzysk wytworzonych odpadów.

II. 3.4. Wymagania wynikające z warunków ochrony przeciwpożarowej instalacji, obiektu budowlanego lub jego części.

1. Przestrzeganie obowiązujących przepisów przeciwpożarowych.
2. Przestrzeganie warunków ochrony przeciwpożarowej, zawartych w operacie przeciwpożarowym oraz postanowieniu PSP, uzgadniającym te warunki.
3. Zapewnienie, aby instalacja, obiekty budowlane lub ich części oraz inne miejsca przeznaczone do zbierania i magazynowania odpadów były wyposażone, użytkowane i zarządzane w sposób ograniczający możliwość powstania pożaru, a w razie jego wystąpienia zapewniały:
 - zachowanie nośności konstrukcji obiektów budowlanych przez określony czas,
 - ograniczenie rozprzestrzeniania się ognia i dymu w ich obrębie,
 - ograniczenie rozprzestrzeniania się pożaru na sąsiednie obiekty budowlane lub tereny przyległe,
 - możliwość ewakuacji ludzi lub ich uratowania w inny sposób,
 - uwzględnienie bezpieczeństwa ekip ratowniczych, a w szczególności zapewnienie warunków do podejmowania przez te ekipy działań gaśniczych.

II. 4. Warunki odprowadzania ścieków z instalacji

Na terenie zakładu GETMOR Sp. z o.o. Sp. K funkcjonuje mechaniczno-biologiczna oczyszczalnia ścieków.

Ścieki przemysłowe, wspólnie ze ściekami socjalno-bytowymi odprowadzane są do zakładowej oczyszczalni ścieków, gdzie podlegają oczyszczeniu, a następnie odprowadzane są do rowu melioracyjnego B/7, poprzez wylot W1 zlokalizowany na działce 321/4 (współrzędne geograficzne wylotu: N52°50'50,71", E21°18'54,20"). Rzędna dna wylotu wynosi 96,75 m n.p.m., średnica wylotu wynosi 300 mm.

Rodzaje ścieków przemysłowych:

- ścieki technologiczne, w skład których wchodzi głównie tłuszcz, zawiesiny i resztki tkanek;
- ścieki z magazynu żywności;
- ścieki z uboju i obróbki poubojowej;
- ścieki z mycia i dezynfekcji zakładu w tym myjni samochodowej, myjni pojemników, myjni wózków.

II. 4.1. Dopuszczalne ilości ścieków wprowadzanych do rowu melioracyjnego.

$$Q_{r.max.} = 360 \times 300 = 108\,000 \text{ m}^3/\text{rok},$$

$$Q_{dśr.} = 360 \text{ m}^3/\text{d},$$

$$Q_{dmax.} = 540 \text{ m}^3/\text{d},$$

II.4.2. Najwyższe dopuszczalne wartości dla wskaźników zanieczyszczeń w oczyszczonych ściekach.

Stan i skład ścieków odprowadzanych do odbiornika nie może przekroczyć wartości podanych w załączniku nr 4 rozporządzenia Ministra Gospodarki Morskiej i Żeglugi Śródlądowej z dnia 12 lipca 2019 r. w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego oraz warunków, jakie należy spełnić przy wprowadzaniu do wód lub do ziemi ścieków, a także przy odprowadzaniu wód opadowych lub roztopowych do wód lub do urządzeń wodnych (Dz. U. z 2019 r. poz. 1311).

Tabela 9. Dopuszczalne wartości wskaźników zanieczyszczeń w ściekach odprowadzanych z zakładu.

Wskaźnik zanieczyszczeń	Najwyższe dopuszczalne wartości mg/dm ³
Odczyn pH	6,5 – 9,0
BZT ₅	25
ChZT	125
Zawiesina ogólna	35
Azot ogólny	30
Azot amonowy	20
Azot azotynowy	1
Fosfor ogólny	3
Substancje ekstrahujące się eterem naftowym	20

Zagospodarowanie osadów ściekowych

W procesie oczyszczania ścieków powstają następujące rodzaje odpadów: skratki zatrzymywane w kratkach, gromadzone w kontenerze, tłuszcz, zatrzymany w odtłuszczaczu, osad z osadnika wstępnego, osad nadmierny z procesu biologicznego oczyszczania ścieków, osad pokoagulacyjny z osadników wtórnych.

Osady wstępny, nadmierny i pokoagulacyjny kierowane są do zbiornika stabilizacji i zagęszczania osadu, wyposażonego w mieszadło uśredniające skład. Następnie do mieszaniny osadów dodawany jest polielektrolit wspomagający odwadnianie. Odwadnianie osadów prowadzone jest w prasie filtracyjnej. Odwodniony osad przekazywany jest uprawnionym odbiorcom.

II.5. Wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz sposób ich systematycznego nadzorowania.

1. Wszystkie procesy produkcyjne, magazynowanie surowców, produktów, półproduktów, wyrobów oraz magazynowanie wytwarzanych odpadów powinny odbywać się na szczelnej powierzchni.
2. Należy prowadzić systematyczny nadzór technologiczny nad pracą instalacji oraz stanem technicznym urządzeń mających na celu wykrycie ewentualnych nieszczelności oraz przypadków wystąpienia niekontrolowanych wycieków.
3. Tereny dróg dojazdowych oraz placów manewrowych w obszarze komunikacji wewnętrznej muszą posiadać nieprzepuszczalną nawierzchnię utwardzoną i być stale utrzymywane w czystości, aby maksymalnie ograniczyć ładunki zanieczyszczeń w ściekach deszczowych odprowadzanych do kanalizacji oraz zapobiegać przenikaniu zanieczyszczeń do gleby i wód gruntowych.
4. Selektywne magazynowanie odpadów, w specjalnie wyznaczonych do tego celu miejscach magazynowania, w sposób zabezpieczający przed przedostawaniem się zanieczyszczeń do gleby, wód podziemnych oraz na tereny sąsiednie.
5. Natychmiastowe usuwanie wykrytych usterek możliwych do usunięcia, a przypadkach, w których bieżące usuwanie nie jest możliwe, wprowadzane tych usterek do planu remontów i ich sukcesywna likwidacja.
6. Odprowadzanie ścieków przemysłowych z instalacji, poprzez system kanalizacji po wstępnym oczyszczeniu oraz wdrożenie procedur mających na celu nadzorowanie ich jakości.

III. ZAKRES I SPOSÓB MONITORINGU PROCESÓW TECHNOLOGICZNYCH, W TYM POMIARU I EWIDENCJONOWANIA WIELKOŚCI EMISJI

Zakres monitoringu procesów technologicznych jest określony w instrukcjach technologicznych, procesowych i aparaturowych, instrukcjach stanowiskowych oraz dokumentacji aparatury kontrolno-pomiarowej.

III. 1. Monitoring procesów technologicznych

Monitoring procesu technologicznego powinien obejmować:

- prowadzenie rejestru uboju trzody chlewnej, bydła i cieląt,
- prowadzenie rejestru wielkości przetwórstwa mięsnego,
- monitorowanie parametrów procesu technologicznego,
- prowadzenie ewidencji zużywanych surowców, mediów produkcyjnych i materiałów pomocniczych,
- kontrole eksploatacji i stanu technicznego urządzeń i instalacji technologicznych,
- kontrole podstawowych parametrów procesów technologicznych,
- kontrola zużycia energii elektrycznej raz w miesiącu prowadzona na podstawie odczytów dokonywanych przez pracowników i archiwizowana,
- zasady ewidencjonowania wyników pomiarów oraz ich przechowywania przez co najmniej 5 lat,

III. 2. Monitoring środowiska

III. 2.1. Monitoring emisji gazów i pyłów do powietrza

W ramach monitoringu emisji do powietrza należy wykonać okresowe pomiary wielkości emisji na emitorach z częstotliwością raz na 2 lata na jednym z emitorów kolejno od E1 do E7 w zakresie: tlenki azotu, tlenek węgla, aceton, aldehyd octowy, fenol, metyloetyloketon, kwas octowy.

Stanowiska pomiarowe stężeń substancji wprowadzanych w gazach i pyłach do powietrza usytuować zgodnie z wymogami polskiej normy.

III. 2.2. Monitoring wytwarzanych odpadów

Zakres monitoringu odpadów obejmuje prowadzenie ewidencji i sprawozdawczości. Zakład zobowiązany jest:

1. Prowadzić ewidencję ilościową i jakościową wytwarzanych odpadów zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa.
2. Sporządzić na formularzu i przekazać właściwemu marszałkowi województwa zbiorcze zestawienie danych o rodzajach i ilości odpadów, o sposobach gospodarowania nimi oraz o instalacjach i urządzeniach służących do odzysku i unieszkodliwiania tych odpadów, zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa.

III. 2.3. Monitoring hałasu

1. Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. z 2014 r. poz. 1542 ze zm.), należy wykonywać okresowe pomiary hałasu w środowisku pochodzące od instalacji lub urządzeń z częstotliwością raz na dwa lata, z uwzględnieniem specyfiki pracy źródeł hałasu.
2. Punkty pomiarowe: przy bramie wjazdowej w kierunku najbliższej zabudowy.

III. 2.4. Monitoring ilości i jakości ścieków wprowadzanych do środowiska

Zakład zobowiązany jest do:

1. Prowadzenia rejestru dobowego ilości odprowadzanych ścieków na podstawie odczytów z przepływomierza.
2. Wykonywania badań jakości odprowadzanych ścieków z częstotliwością co najmniej raz na dwa miesiące, dla wskaźników określonych w pozwoleniu, stale w tym samym miejscu, w którym ścieki są wprowadzane do odbiornika tj. rowu melioracyjnego B/7.
3. Utrzymania w pełnej sprawności techniczno-eksploatacyjnej urządzeń do oczyszczania i odprowadzania ścieków, zgodnie z instrukcją ich obsługi i eksploatacji.
4. Prowadzenia stałego monitoringu pracy oczyszczalni i kontroli gospodarki ściekowej-regularnie przekazywać osady i skratki podmiotom do tego uprawnionym.
5. Partycypowania w kosztach utrzymania odbiornika ścieków – rowu melioracyjnego B/7.

IV. SPOSOBY OSIĄGANIA WYSOKIEGO POZIOMU OCHRONY ŚRODOWISKA JAKO CAŁOŚCI

1. Utrzymywanie wszystkich instalacji objętych niniejszym pozwoleniem we właściwym stanie technicznym, zapewniającym prawidłową eksploatację w oparciu o stosowne instrukcje technologiczne.
2. Regularny nadzór nad stanem technicznym Instalacji poprzez konserwację i planowe remonty w celu ograniczenia zużycia energii, ilości powstających odpadów i emisji do środowiska.
3. Modernizacja maszyn i urządzeń wchodzących w skład linii technologicznych.
4. Prowadzenie nadzoru nad procesami produkcji.
5. Zapewnienie efektywnej gospodarki materiałowej i surowcowej przez zastosowanie nowoczesnych systemów aparatury kontrolno-pomiarowej i optymalizację procesów technologicznych.
6. Bezpieczne gospodarowanie odpadami niebezpiecznymi poprzez nadzór nad prawidłowością przebiegu procesów produkcyjnych oraz przestrzeganie przepisów bezpieczeństwa i higieny pracy.
7. Selektywne magazynowanie odpadów i przekazywanie uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia.
8. Właściwy dobór surowców, paliw i materiałów eksploatacyjnych zapewniający ograniczenie ich negatywnego oddziaływania na środowisko.
9. Stosowanie i utrzymanie strategii ograniczania emisji zanieczyszczeń do atmosfery poprzez wyposażenie źródeł technologicznych w wysoko wydajne urządzenia odpylające.
10. Kontrolę emisji hałasu u źródła poprzez zastosowanie technik ograniczających uciążliwość akustyczną.
11. Prowadzenie monitoringu zużycia wody, surowców, energii, poziomu emisji do środowiska.
12. Szkolenie pracowników w zakresie oszczędnego wykorzystania surowców, wody i energii.
13. Oszczędne wykorzystanie energii elektrycznej oraz ciepła poprzez ograniczenie przerw i przestojów do niezbędnego minimum.
14. Właściwy dobór materiałów pomocniczych i paliwa, zapewniających ograniczenie ich negatywnego oddziaływania na środowisko.

V. SPOSOBY ZAPEWNIENIA EFEKTYWNEGO WYKORZYSTANIA ENERGII

1. Prowadzenie monitoringu zużycia energii elektrycznej.
2. Ograniczanie zużycia energii poprzez odpowiednią eksploatację i konserwację pomieszczeń i urządzeń, między innymi:
 - dobór urządzeń o niskim zużyciu energii elektrycznej,
 - zastosowanie automatyzacji w sterowaniu instalacją,
 - używanie oświetlenia energooszczędnego,
 - kondensacja mocy biernej,
 - odzysk ciepła z instalacji chłodniczej,
 - stosowanie glikolu w instalacjach chłodniczych;

VI. SPOSOBY ZAPOBIEGANIA WYSTĄPIENIU I OGRANICZENIA SKUTKÓW AWARII

Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Rozwoju z dnia 29 stycznia 2016 r. w sprawie rodzajów i ilości znajdujących się w zakładzie substancji niebezpiecznych, decydujących o zaliczeniu zakładu do zakładu o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz. U. z 2016 r. poz. 138) zakład nie jest zakwalifikowany jako zakład o dużym lub zwiększonym ryzyku wystąpienia awarii przemysłowej. Potencjalną sytuacją awaryjną która może wystąpić jest pożar i wywołana tym niekontrolowana emisja produktów spalania do atmosfery oraz awaria elementów instalacji - urządzeń technologicznych.

Prowadzący Zakład w razie wystąpienia awarii przemysłowej oraz zdarzeń posiadających jej znamiona, niezależnie od ich skutków oraz podjętych działań zobowiązany jest do niezwłocznego powiadomienia o tym fakcie:

- Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Makowie Maz.,
- Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska Delegatura w Ostrołęce,
- Wójta Gminy Rzewnie,
- niezwłocznego przekazania powyższym organom następujących informacji o:
 - okolicznościach wystąpienia awarii;
 - niebezpiecznych substancjach związanych z awarią;
 - oraz informacji umożliwiających dokonanie oceny skutków awarii dla ludzi i środowiska;
 - podjętych działaniach ratunkowych, a także działaniach mających na celu ograniczenie skutków awarii i zapobiegania jej powtórному zaistnieniu;
 - stałej aktualizacji informacji, o których mowa powyżej, odpowiednio do zmiany sytuacji.

W przypadku awarii oczyszczalni ścieków należy podjąć działania zabezpieczające przed odpływem zanieczyszczeń do odbiornika tj. rowu melioracyjnego B/7.

W sytuacjach awarii urządzeń oczyszczających należy ograniczyć korzystanie z wody na linii produkcyjnej.

VII. EKSPLOATACJA INSTALACJI W WARUNKACH ODBIEGAJĄCYCH OD NORMALNYCH

W przypadku awarii natychmiast zatrzymać produkcję. Skutki zdarzenia natychmiast usunąć.

W trakcie wystąpienia awarii należy:

- w przypadku pożaru – usunąć źródło zapłonu (należy postępować zgodnie z przepisami p.poż.),
- w przypadku wydzielania się substancji niebezpiecznej – unikać bezpośredniego kontaktu z uwalniającą się substancją, następnie zlikwidować wyciek,
- w przypadku awarii oczyszczalni ścieków, ścieki przetrzymywać w zbiorniku uśredniającym.

VIII. SPOSOBY OGRANICZANIA ODDZIAŁYWAŃ TRANSGENICZNYCH NA ŚRODOWISKO

Zakład nie powoduje transgenicznego oddziaływania na środowisko.

IX. POSTĘPOWANIE PO ZAKOŃCZENIU DZIAŁALNOŚCI INSTALACJI I URZĄDZEŃ

W przypadku zakończenia działalności wszystkie obiekty i urządzenia Instalacji powinny być zlikwidowane zgodnie z wymaganiami wynikającymi z przepisów ustawy Prawo budowlane, Prawo ochrony środowiska, ustawy o odpadach oraz warunkach BHP oraz innych ustaleń. Projekt rozbiórki powinien uwzględniać rewitalizację terenu po zlikwidowaniu Instalacji.

X. DODATKOWE ZOBOWIĄZANIA

Zobowiązuje się prowadzącego instalację do:

1. Stosowania metod i sposobów prowadzenia instalacji, określonych w niniejszej decyzji w tym usuwania odpadów na podstawie umowy cywilno-prawnej z odbiorcą, po sprawdzeniu uprawnień na transport, odzysk lub unieszkodliwianie odpadów.
2. Przekazywania tut. organowi oraz Mazowieckiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska sprawozdania z prowadzonych pomiarów emisji w terminie 30 dni od dnia ich wykonania.
3. Przekazywania Staroście Makowskiemu i Mazowieckiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Warszawie, Delegatura w Ostrołęce w wersji papierowej zestawienia rocznego zużycia surowców, materiałów i paliw w instalacji pozwalającego na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu do dnia 31 marca danego roku za rok poprzedni.

XI. TERMIN WAŻNOŚCI POZWOLENIA

1. Pozwolenie wydaje się na czas nieoznaczony.
2. Pozwolenie może zostać cofnięte lub ograniczone bez odszkodowania w przypadkach określonych prawem, w tym w przypadku nie wykonania zobowiązań określonych w pozwoleniu bądź naruszenia innych jego warunków.

UZASADNIENIE

W dniu 10.04.2019 r. firma GETMOR Sp. z o.o., Sp. K, Chrzanowo 28, 06-225 Rzewnie wystąpiła z wnioskiem o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji: do uboju zwierząt o zdolności produkcyjnej ponad 50 ton tusz na dobę, do obróbki i przetwórstwa, poza wyłącznym pakowaniem, produktów spożywczych lub pasz z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia zwierzęcego lub innych niż wyłącznie mleko o zdolności produkcyjnej ponad 75 ton wyrobów gotowych na dobę oraz do oczyszczenia ścieków, z wyjątkiem oczyszczalni ścieków komunalnych, pochodzących z instalacji wymagających uzyskania pozwolenia zintegrowanego eksploatowanych w zakładzie GETMOR Sp. z o.o. Sp. K. Chrzanowo 28, gmina Rzewnie.

Na mocy art. 181 ust. 1 pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tj. Dz. U z 2019, poz. 1396 ze zm.) zwanej dalej Poś organ ochrony środowiska może udzielić pozwolenia zintegrowanego. Pozwolenie wydaje w drodze decyzji organ ochrony środowiska (art. 183 ust. 1 poś). Organem ochrony środowiska właściwym do wydania niniejszego pozwolenia jest Starosta Makowski (art. 378 ust.1 w/w ustawy).

Instalacje zawarte we wniosku zostały zakwalifikowane, zgodnie z pkt 6.4, 6.5 i 6.13 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, poz. 1169) do Instalacji, których prowadzenie stosownie do art. 201 Poś wymagają uzyskania pozwolenia zintegrowanego.

Zgodnie z art. 208 ust. 6 w/w ustawy do wniosku przedłożonego w dwóch egzemplarzach dołączono: kopie potwierdzenia wniesienia opłaty rejestracyjnej, zapis wniosku w wersji elektronicznej na informatycznym nośniku danych, potwierdzenia zapłaty opłaty skarbowej.

Przedłożony wniosek spełniał wymagania formalne określone w art. 184 oraz art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Na podstawie art. 218 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska oraz art. 21 ust. 2 pkt 23 lit. k i art. 33-37 ustawy z dnia 3 października 2008r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. z 2018 r. poz. 2081 ze zm.) w dniu 25.04.2019 r. podano do publicznej wiadomości informację o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego i zamieszczeniu w publicznie dostępnym wykazie danych o przedmiotowym wniosku oraz możliwości zapoznania się z dokumentacją, składania uwag i wniosków.

Obwieszczenie było dostępne przez 30 dni na tablicy ogłoszeń Starostwa Powiatowego w Makowie Mazowieckim oraz na stronie internetowej powiatu. Zawiadomienie umieszczono również na tablicy ogłoszeń w Urzędzie Gminy Rzewnie. W okresie udostępnienia nie wniesiono żadnych uwag i wniosków do przedmiotowej sprawy.

Zgodnie z art. 209 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska pismem z dnia 25.04.2019r., Starosta Makowski przekazał Ministrowi Środowiska zapis wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego w wersji elektronicznej na informatycznym nośniku danych.

W toku prowadzonego postępowania wnioskodawca, został wezwany pismem z dnia 04.07.2019 r. do uzupełnienia niektórych zapisów z wniosku. Ponadto w dniu 17.07.2019 r. na terenie zakładu odbyła się kontrola Zakładu oraz spotkanie z wnioskodawcą i przedstawicielami firmy opracowującej wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego mające na celu wyjaśnienie pewnych zagadnień i zapisów zawartych we wniosku. Wnioskodawca pismem z dnia 02.08.2019 r. przesłał stosowne wyjaśnienia i uzupełnienie.

Zgodnie z art. 202 ustawy Poś jeżeli ustawa nie stanowi inaczej, w pozwoleniu zintegrowanym ustala się warunki emisji na zasadach określonych dla pozwoleń, o których mowa w art. 181 ust.1 pkt 2 i 4 pozwolenia wodnoprawnego na pobór wód oraz pozwolenia wodnoprawnego na wprowadzanie ścieków do wód lub do ziemi, bez zalecania jakiejkolwiek technik czy technologii. Do instalacji wymagających uzyskania pozwolenia zintegrowanego nie stosuje się przepisów art. 224 ust. 3 i 4; dla tych instalacji ustala się w szczególności

dopuszczalną wielkość emisji gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza: wymienionych w konkluzjach BAT, a jeżeli nie zostały opublikowane w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej - w dokumentach referencyjnych BAT; objętych standardami emisyjnymi (art. 202 ust. 2 Poś).

W pozwoleniu zintegrowanym nie ustala się dopuszczalnej wielkości emisji gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza: w sposób nieorganizowany lub za pośrednictwem wentylacji grawitacyjnej z instalacji, dla których poziom tej emisji nie został określony w przepisach w sprawie standardów emisyjnych w zakresie wprowadzania gazów lub pyłów do powietrza, oraz jeżeli nie został on określony w konkluzjach BAT (art. 202 ust 2a Poś).

W pozwoleniu zintegrowanym określa się warunki wytwarzania i sposoby postępowania z odpadami na zasadach określonych w przepisach ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, niezależnie od tego, czy dla instalacji wymagane byłoby uzyskanie pozwolenia na wytwarzanie odpadów (art. 202 ust. 4 Poś).

Przedmiotowe instalacje eksploatowane na terenie Zakładu GETMOR Sp. z o.o. Sp. K. Chrzanowo 28, gmina Rzewnie są związane z wprowadzaniem pyłów i gazów do powietrza, emisją hałasu do środowiska, powstawaniem odpadów i powstawaniem ścieków. Analizowane instalacje stanowią źródło emisji gazów i pyłów do powietrza jakimi są procesy technologicznych w komorach wędzarniczych. W pozwoleniu została określona dopuszczalna emisja pyłów i gazów wprowadzanych do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania Zakładu. Obliczenia zawarte w wniosku wskazują, że analizowane instalacje (tj. do obróbki i przetwórstwa) nie powoduje ponadnormatywnego oddziaływania na stan zanieczyszczenia powietrza atmosferycznego. W dniu 30.09.2019 r. wnioskodawca złożył pismo, w którym poinformował, że nastąpiła zmiana sposobu zasilania emitora określonego we wniosku jako emitor E8. Emitor E8 - komora piekarnicza przestał być źródłem emisji zorganizowanej. Z uwagi na to w pozwoleniu nie określono emisji z komory piekarniczej.

Ścieki z instalacji IPPC odprowadzane są do mechaniczno-biologicznej oczyszczalni ścieków. Oczyszczone ścieki są wprowadzane istniejącym wylotem do rowu melioracyjnego B/7 zlokalizowanego na działce nr 321/4 należącej do wnioskodawcy. W pozwoleniu został ustalony cel i zakres korzystania z wód, warunki wykonania uprawnienia oraz obowiązki niezbędne ze względu na ochronę zasobów środowiska, interesów ludności i gospodarki, a w szczególności ilość, stan i skład ścieków wprowadzonych do ziemi.

W wyniku prowadzonej działalności wytwarzane są odpady niebezpieczne i inne niż niebezpieczne, klasyfikowane zgodnie z § 3 załącznikiem do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 19 grudnia 2014 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2014 r. poz. 1923). Stosownie do zapisów art. 188 ust. 2b Poś w pozwoleniu zostały określone rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytworzenia, ich podstawowy skład chemiczny i właściwości, miejsca i sposoby magazynowania, oraz sposoby ich dalszego zagospodarowania. Wskazano również sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów oraz ograniczenie ich ilości i negatywnego oddziaływania na środowisko. Magazynowanie odpadów odbywa się na terenie, do którego wnioskodawca posiada tytuł prawny. Wytwarzane odpady będą magazynowane selektywnie, w specjalnie do tego wyznaczonych miejscach.

Zgodnie z art. 188 ust. 2b pkt 8 Poś w pozwoleniu określono warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu i postanowienia Komendanta Powiatowej Straży Pożarnej w Makowie Mazowieckim.

W pozwoleniu stosownie do art. 188 ust. 3 Poś wskazano sposób postępowania w razie zakończenia eksploatacji instalacji, wymagane działania, w tym wyszczególnienie środków technicznych mających na celu zapobieganie lub ograniczenie emisji, rodzaj i ilości wykorzystanej energii, materiałów, surowców i paliw, biorąc pod uwagę wymagania, o których mowa w art. 143 pkt 1-5 Poś. Ustalony został szczegółowy zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji, w jakim wykraczają one poza wymagania, o których mowa w art. 147 i 148 ust.1, oraz sposób i częstotliwość przekazywania informacji i danych, o których mowa w pkt 5 organowi właściwemu do wydania pozwolenia i wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska.

W zakresie emisji hałasu określono dopuszczalny poziom hałasu poza zakładem wyrażony wskaźnikami hałasu $L_{Aeq D}$ i $L_{Aeq N}$, zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. z 2014 r. poz. 112).

Z przeprowadzonej analizy wynika, że rozpatrywana instalacja spełnia wymogi najlepszych dostępnych technik i nie powoduje przekroczeń granicznych wielkości emisyjnych, wymagania niezbędne do udzielenia pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do uboju zwierząt o zdolności produkcyjnej ponad 50 ton tusz na dobę, do obróbki i przetwórstwa, poza wyłącznym pakowaniem, produktów spożywczych lub pasz z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia zwierzęcego lub innych niż wyłącznie mleko o zdolności produkcyjnej ponad 75 ton wyrobów gotowych na dobę oraz do oczyszczenia ścieków, z wyjątkiem oczyszczalni ścieków komunalnych.

W decyzji określono ilości zużywanych surowców, materiałów, paliw i energii istotnych z punktu widzenia wymagań ochrony środowiska, jak również zawarto obowiązek monitorowania procesów technologicznych poprzez prowadzenie ewidencji ilości zużywanych surowców, materiałów, paliw i energii. Ponadto zobowiązano prowadzącego instalację do przekazywania ww. ewidencji i informacji organowi właściwemu do wydania pozwolenia zintegrowanego oraz wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska.

Zgodnie z art. 208 ust. 2 pkt 4 Poś, w przypadku, gdy eksploatacja instalacji obejmuje wykorzystanie, produkcję lub uwalnianie substancji stwarzającej ryzyko oraz istnieje możliwość zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych na terenie zakładu, prowadzący instalację winien sporządzić raport początkowy o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych tymi substancjami. Prowadzący instalację w analizie ryzyka możliwości zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód podziemnych substancjami powodującymi ryzyko w związku z eksploatacją instalacji wykazał, że ze względu na środki techniczne i organizacyjne zastosowane na terenie i w trakcie pracy instalacji, nie występuje możliwość zanieczyszczenia gleby, ziemi i środowiska wodno-gruntowego substancjami powodującymi ryzyko. Mając na względzie powyższe tut. organ przychylił się do wniosku strony w kwestii braku konieczności sporządzania raportu początkowego.

Zgodnie z art. 216 ust. 2, w świetle art. 195 ustawy Prawo ochrony środowiska w przypadkach zmian w najlepszych dostępnych technikach, pozwalających na znaczne zmniejszenie wielkości emisji bez powodowania nadmiernych kosztów, lub gdy będzie to wynikało z potrzeby dostosowania eksploatacji instalacji do zmian przepisów o ochronie środowiska, pozwolenie może zostać cofnięte lub ograniczone bez odszkodowania.

Postanowieniem znak PZ.5560.3.1.2019 z dnia 14.03.2019 r. Komendant Powiatowy Państwowej Straży Pożarnej w Makowie Mazowieckim wyraził zgodę na zastosowanie

warunków ochrony przeciwpożarowej zawartych w operacie przeciwpożarowym.

Pismem z dnia 07.08.2019 r. Starosta Makowski zgodnie z art. 183 c ust. 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2019 r. poz. 1396) wystąpił do Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Makowie Mazowieckim o przeprowadzenie kontroli instalacji, obiektu budowlanego lub jego części, w tym miejsc magazynowania odpadów w firmie GETMOR Sp. z o.o.. Sp.k, Chrzanowo 28, gm. Rzewnie. Postanowieniem znak PZ.5560.3.4.2019 z dnia 05.09.2019 r. Komendant Powiatowy Państwowej Straży Pożarnej w Makowie Mazowieckim stwierdził spełnienie wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz zgodność z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym.

Zgodnie z art. 188 ust 1 Poś na podstawie złożonego wniosku pozwolenie zostało wydane na czas nieoznaczony.

Pismem z dnia 01.10.2019 r. mając na względzie art. 10 § 1. ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeksu postępowania administracyjnego (Dz. U z 2018 r. poz. 2096 ze zm.) Starosta Makowski zawiadomił Wnioskodawcę o zakończeniu postępowania dowodowego informując o prawie zapoznania się z materiałem dowodowym zebrany w toczącym się postępowaniu oraz wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów oraz zgłoszonych żądań w terminie 7 dni od otrzymania pisma. W wyznaczonym terminie nie wniesiono żadnych uwag i wniosków.

Organ administracji publicznej załatwia sprawę przez wydanie decyzji zgodnie z art. 104 Kodeksu postępowania administracyjnego (Dz. U z 2018 r. poz. 2096 ze zm).

Mając powyższe na uwadze orzeczono jak w sentencji.

Pouczenie

Od niniejszej decyzji służy stronie odwołanie do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Ostrołęce za pośrednictwem Starosty Makowskiego, w terminie 14 dni od dnia doręczenia decyzji stronie (art. 129 Kpa.). W trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania, strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec organu administracji publicznej, który wydał decyzję. Z dniem doręczenia organowi administracji publicznej oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez ostatnią ze stron postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna (art. 127 a. Kpa).

Zgodnie z art.193 ust. 2 ustawy Prawo ochrony środowiska, z chwilą gdy niniejsza decyzja stanie się ostateczna wygasają, w części uregulowanej niniejszym pozwoleniem:

- pozwolenie wodnoprawne na szczególne korzystanie z wód w zakresie wprowadzania ścieków oczyszczonych na mechaniczno - biologicznej oczyszczalni ścieków zakładu przetwórstwa mięsnego w Chrzanowie do rowu melioracyjnego R7 poprzez istniejący wylot (lokalizacja wyznaczona współrzędnymi geograficznymi: N: 52°50'50,71", E: 21°18'54,20") na działce o nr ewidencyjnym 321/4 obręb Chrzanowo znak ROŚiRG.6341.39.2016 z dnia 30.12.2016 r.

- pozwolenia na wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza z procesu technologicznego związanego z produkcją wyrobów wędliniarskich w zakładzie zlokalizowany w miejscowości Chrzanowo, gm. Rzewnie na działkach nr ew. 300/1, 300/2, 300/3, 321/1, 321/4 znak ROŚiRG.6224.1.2016 z dnia 29.04.2016 r.



STAROSTA

inż. Zbigniew Roman Deptuła

Otrzymują:

1. GETMOR Sp z o.o. Sp. K. Chrzanowo 28, 06225 Rzewnie,
2. Państwowe Gospodarstwo Wody Polskie,
3. A/a.

Do wiadomości:

1. Ministerstwo Środowiska, pozwolenia.zintegrowane@mos.gov.pl
2. Urząd Marszałkowski Województwa Mazowieckiego w Warszawie, ul. B.Brechta 3, 02-472 Warszawa,
3. Mazowiecki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska w Warszawie, Delegatura w Ostrołęce, ul. Targowa 4, 07-412 Ostrołęka,
4. Urząd Gminy w Rzewniu,

Na podstawie załącznika do ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (tj. Dz. U. z 2019 r, poz. 1000 ze zm.) - części III pkt 40 ppkt. 1 pobrano opłatę skarbową w wysokości 506,00 zł (słownie złotych: pięćset sześć zł) na konto Urzędu Miejskiego w Makowie Maz.

Sporządziła: Joanna Padowska