

WR.6222.3.2022

## **DECYZJA**

Na podstawie art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 roku Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2022 r., poz. 2000 ze zm.) oraz art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 201 ust. 1, art. 202, art. 211, art. 376 pkt 2, art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2021 r., poz. 1973 ze zm.) po rozpatrzeniu wniosku Zakładów Mięśnych „ZAKRZEWSCY” Sp. z o.o. z siedzibą w Kosowie Lackim, ul. Wiejska 7, po uzyskaniu pozytywnej opinii Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Grajewie

### **o r z e k a m**

**I. Udzielić Zakładom Mięsnym „ZAKRZEWSCY” Sp. z o.o. w Kosowie Lackim przy ul. Wiejskiej 7, REGON: 380 314 942, NIP: 823 166 35 32 pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do uboju zwierząt o zdolności produkcyjnej ponad 50 ton tusz na dobę w Zakładzie Mięsnym w Szczuczynie przy ul. Przemysłowej , na warunkach:**

#### **I.1. Rodzaj i parametry instalacji**

##### **I.1.1. Rodzaj prowadzonej działalności**

Zakład Mięśny w Szczuczynie zajmuje się ubojem bydła o zdolności produkcyjnej 310 – 330 ton tusz na dobę, tj.: 500 sztuk/dobę w tempie 60 sztuk/godzinę, 2500 sztuk w tygodniu, w tych ilościach zawiera się ubój tradycyjny i rytualny bydła. Ubój rytualny w ilości około 300 sztuk/dobę w tempie 35 sztuk/godzinę, 1500 sztuk w tygodniu. Ubój metodą tradycyjną oraz ubój rytualny nie będą odbywały się jednocześnie. Technologia obejmuje: przyjęcie i magazynowanie żywca, ubój bydła tradycyjny i rytualny, tj. Kosher, wychładzanie i magazynowanie półtuszy i ćwierci wołowych, obróbkę jelit, koszerowanie ćwierci wołowych, rozbiór i wykrawanie półtuszy i ćwierćtuszy wołowych oraz ośrodków na elementy handlowe i produkcyjne w pełnym zakresie, pakowanie i ekspedycja produktów rozbioru, mrożenie i składowanie produktów.

##### Struktura ubijanego bydła:

- 1) młode buhaje 70% (600-800 kg),
- 2) jałówki 15% (500-600 kg),

- 3) bydło dorosłe (krowy) 15% (500-700 kg).

Zakład pracuje w systemie zmianowym, z następującym podziałem:

- 1) instalacje związane z ubojem będą pracowały w ciągu doby od 8 do 10 godzin, od poniedziałku do piątku,
- 2) instalacje związane z rozbiorem będą pracowały w ciągu doby od 8 do 16 godzin, od poniedziałku do piątku,
- 3) instalacje związane z wysyłką produktów będą pracowały w ciągu doby od 8 do 16 godzin, od poniedziałku do piątku oraz w niektórych przypadkach w sobotę i niedzielę w zależności od zapotrzebowania klientów,
- 4) instalacje związane z procesem mycia i dezynfekcji będą pracowały w ciągu doby od 8 do 10 godzin, od poniedziałku do piątku oraz w niektórych przypadkach w sobotę i niedzielę w zależności od zapotrzebowania klientów,

powyższe instalacje będą pracowały 260 dni w roku,

- 5) instalacje pomocnicze: kotłownia, chłodnictwo, energia, wentylacja, itp. będą pracowały 24 godziny na dobę w ciągu 365 dni.

Instalacje związane z ubojem, rozbiorem i ekspedycją mogą pracować jednocześnie, natomiast instalacje związane z procesem mycia i dezynfekcji będą pracować oddzielnie lub równolegle wraz z rozbiorem i ekspedycją. W związku z tym nie będzie sytuacji, w której wszystkie instalacje pracują jednocześnie.

Bilans uboju bydła:

### **Produkty**

| <b>Lp.</b> | <b>Produkt</b>                 | <b>Mg/rok</b> |
|------------|--------------------------------|---------------|
| 1.         | Mięso w półtuszach (chłodzone) | 43 723        |
| 2.         | Podroby                        | 4 084         |
| 3.         | Żołądki                        | 1 664         |
| 4.         | Tłuszcze surowe                | 1 836         |

### **Uboczne produkty pochodzenia zwierzęcego (u.p.p.z.)**

| <b>Lp.</b> | <b>Uboczne produkty pochodzenia zwierzęcego</b>   | <b>Kategoria u.p.p.z.</b> | <b>Mg/rok</b> |
|------------|---|---------------------------|---------------|
| 1.         | Odchody zwierzęce   | Kat. 2                    | 10            |
| 2.         | Zwierzęta padłe i odpadowa tkanka zwierzęca stanowiące materiał szczególnego i wysokiego ryzyka | Kat. 1                    | 3 500         |
| 3.         | Mierzwa (treść pokarmowa)   | Kat. 2                    | 15 000        |

|     |   |                   |       |
|-----|---|-------------------|-------|
| 4.  | Krew  | Kat. 3 lub Kat. 2 | 4 500 |
| 5.  | Kości   | Kat. 3            | 4 500 |
| 6.  | Skóry   | Kat. 3            | 6 500 |
| 7.  | Rogowizna   | Kat. 3            | 1 900 |
| 8.  | Pozostałe u.p.p.z., tj. tłuszcze techniczne, wymiona, produkty z procesu uboju  | Kat. 3            | 5 000 |
| 9.  | Produkty zakwestionowane przez Inspektora Weterynarii: podroby i ośrodki  | Kat. 2            | 1 200 |
| 10. | Skratki   | Kat. 2            | 2 000 |
| 11. | Chemikalia laboratoryjne i analityczne zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych | Kat. 1            | 0,3   |

## **I.1.2. Charakterystyka instalacji**

### **I.1.2.1. Lokalizacja instalacji**

Zakład zlokalizowany jest w miejscowości Szczuczyn, na działkach o nr 1584/1 i 1584/6, przy ul. Przemysłowej, w obrębie terenów inwestycyjnych miasta Szczuczyn, objęte aktualnym miejscowym planem zagospodarowania przestrzennego terenów zabudowy produkcyjno-usługowej i produkcyjnej w Szczuczynie – Uchwała nr 97/XVII/12 Rady Miejskiej w Szczuczynie z dnia 28 lutego 2012 r. – działki oznaczone w w/w planie symbolem: 1PU (tereny zabudowy produkcyjno-usługowej) oraz 5P (tereny zabudowy produkcyjnej).

### **I.1.2.2. Opis zespołów roboczych**

Zespoły robocze wchodzące w skład instalacji technologicznej:

1. Przyjęcie i magazynowanie żywca: kontrola indentyfikacji i badanie żywca, obsada 280 szt.
2. Ubój bydła:
  - przepędzanie do klatki ubojowej (2 klatki),
  - oształmianie,
  - podwieszanie,
  - klucie tusz wołowych, wykrwawianie i zagospodarowanie krwi,
  - przewieszanie i skórowanie tuszy (strefa brudna obróbki poubojowej),
  - obróbka poubojowa tusz (strefa czysta).

3. Wychładzanie półtuszy wołowych, podrobów, tłuszczów i skór.
4. Ćwiartowanie półtuszy.
5. Ekspedycja ćwierci chłodzonych.
6. Przyjęcie surowców do rozbioru.
7. Przygotowanie wołowiny do eksportu na specjalne kierunki - „koszerowanie”:
  - moczenie w zimnej wodzie min. 0,5h; przeciąganie zanurzonej ćwierci przez wannę z zimną wodą, chłodzoną do ok. +5°C,
  - nacieranie ręczne solą z podestu i przetrzymanie na wisząco minimum przez 1h na kolejce z przenośnikiem,
  - splukiwanie soli pod prysznicem,
  - moczenie z soli przez 3-krotne zanurzenie w wodzie zimnej.
8. Rozbiór ćwiartuszy wołowych koszerowanych i niekoszerowanych.
9. Konfekcjonowanie mięsa.
10. Ekspedycja gotowego produktu.

Instalacje pomocnicze:

11. Kotłownia zakładowa: z 2 kotłami gazowymi o mocy po 0,7 MW każdy (K-2 i K-3), i układ - agregat kogeneracyjny (silnik spalinowy) o mocy 1 MW (K-4) będą pracować na potrzeby grzewcze obiektu i przygotowania gorącej wody użytkowej oraz kocioł gazowy do produkcji wody gorącej o mocy 156 kW (K-5) – w budynku głównym.
12. 2-stanowiskowa myjnia naczep do transportu żywca, w której znajduje się kocioł na gaz o mocy 156 kW (K-1) na potrzeby grzewcze myjni, warsztatu i podczyszczalni ścieków oraz na potrzeby gorącej wody użytkowej.
13. Instalacja chłodnicza amoniakalna składająca się ze sprężarki, skraplacza, 3 zbiorników na ciekły amoniak, pompy ciekłego amoniaku, chłodnic powietrza oraz z zaworów i rurociągów, wyposażona w 4 wentylatory przeciwwybuchowe.
14. Instalacja wentylacyjna.
15. Podczyszczalnia ścieków technologicznych składająca się z budynku technicznego, zbiornika buforowego osadu o poj. 50 m<sup>3</sup> i zbiornika uśredniającego o poj. 500 m<sup>3</sup>. Wydajność podczyszczalni na poziomie 1200 m<sup>3</sup>/d. Po podczyszczeniu ścieki będą

kierowane do miejskiej kanalizacji sanitarnej.

16. Bezodpływowy zbiornik na gnojowicę o poj. 10 m<sup>3</sup>, gnojowicy powstanie 5 m<sup>3</sup>/d, tj. 1300 m<sup>3</sup>/rok (przy 260 dniach roboczych).
17. Ujęcie wód podziemnych składające się z dwóch studni. Dopuszczalne maksymalne zużycie wody na potrzeby instalacji wynosi Qr. – 429 240 m<sup>3</sup>/rok.

## I.2. Warunki wprowadzania do środowiska substancji

### I.2.1. Wprowadzanie zanieczyszczeń do powietrza

#### I.2.1.1. Charakterystyka źródeł emisji do powietrza

| Nr emitora / źródła emisji                             | Nazwa źródła   | Źródło emisji  |
|--|--|--|
| <b>Instalacja IPPC – magazyn żywca</b>                 |  |  |
| W-1 do W-9   | Wentylatory dachowe do wyrzutu powietrza w magazynie żywca | procesy wydalania odchodów zwierząt  |
| <b>Instalacja energetyczna – instalacja pomocnicza</b> |  |  |
| E1   | K-1 – Kocioł gazowy w budynku myjni                        | procesy spalania paliw energetycznych  |
| E2   | K-2 - Kocioł gazowy w budynku głównym                      | procesy spalania paliw energetycznych  |
| E3   | K-3 - Kocioł gazowy w budynku głównym                      | procesy spalania paliw energetycznych  |
| E4   | K-4 – Układ kogeneracji w budynku głównym                  | procesy spalania paliw energetycznych  |
| E5   | K-5 – Kocioł gazowy w budynku głównym                      | procesy spalania paliw energetycznych  |
| <b>Instalacja amoniakalna - instalacja pomocnicza</b>  |  |  |
| E6   | Instalacja amoniakalna                                     | chłodzenie wody lodowej dla procesów technologicznych (w trakcie normalnej eksploatacji instalacji brak emisji do powietrza) |

### I.2.1.2. Charakterystyka miejsc wprowadzania gazów i pyłów do powietrza

| Nr emitora | Nazwa emitora  | Wysokość [m] | Średnica [m] | Prędkość [m/s] | Wydajność każdego wentylatora [m <sup>3</sup> /h] | Czas pracy [h/rok] | Rodzaj emitora            |
|------------|--|--------------|--------------|----------------|---|--------------------|---------------------------|
| W-1 do W-9 | Wentylatory dachowe do wyrzutu powietrza w magazynie żywca | 6,5          | 0,225        | 0              | 2 490   | 8 760              | zadaszony okrągły pionowy |

| Nr emitora | Nazwa emitora                              | Wysokość [m] | Średnica [m] | Prędkość wylotowa gazów [m/s] | Temperatura wylotowa gazów [K] | Czas pracy [h/rok] | Rodzaj emitora          |
|------------|--|--------------|--------------|-------------------------------|--------------------------------|--------------------|-------------------------|
| E1         | K-1 – Kocioł gazowy o mocy 0,156 MW        | 7            | 0,25         | 5                             | 426                            | 8 760              | otwarty okrągły pionowy |
| E2         | K-2 - Kocioł gazowy o mocy 0,7 MW          | 16           | 0,35         | 10                            | 426                            | 8 760              | otwarty okrągły pionowy |
| E3         | K-3 - Kocioł gazowy o mocy 0,7 MW          | 16           | 0,35         | 10                            | 426                            | 8 760              | otwarty okrągły pionowy |
| E4         | K-4 – Układ kogeneracji na gaz o mocy 1 MW | 19           | 0,35         | 10                            | 426                            | 8 760              | otwarty okrągły pionowy |

|    |                                     |    |      |    |     |       |                         |
|----|-------------------------------------|----|------|----|-----|-------|-------------------------|
| E5 | K-5 – Kocioł gazowy o mocy 0,156 MW | 16 | 0,25 | 10 | 426 | 8 760 | otwarty okrągły pionowy |
|----|-------------------------------------|----|------|----|-----|-------|-------------------------|

### I.2.1.3. Wielkość dopuszczalnej emisji do powietrza – warunki normalne

| Nr i nazwa emitora                                      | Zanieczyszczenie | Emisja maksymalna [kg/h] | Emisja roczna [Mg/rok] |
|---|------------------|--------------------------|------------------------|
| WI4-1 do<br>WI4-9<br>Wentylatory dachowe magazynu żywca | Amoniak          | 0,0218<br>każdy emitor   | 0,191<br>każdy emitor  |
|   | Siarkowodór      | 0,0017<br>każdy emitor   | 0,015<br>każdy emitor  |

| Nr emitora | Nazwa emitora  | Zanieczyszczenie                      | Emisja maksymalna [kg/h]  |
|------------|--|---------------------------------------|---|
| E1         | K-1 – Kocioł na gaz LNG<br>- o mocy znamionowej 0,156 MW<br>- o mocy nominalnej 0,195 MW <sub>t</sub><br>- sprawność 80%<br>- zużycie gazu ziemnego 160 921 m <sup>3</sup> /rok                                      | Pył całkowity<br>w tym:<br>PM10=PM2,5 | 0,00001   |
|            |  | Dwutlenek siarki                      | 0,0015  |
|            |  | Dwutlenek azotu                       | 0,0279  |
|            |  | Tlenek węgla                          | 0,0055  |
| E2 i E3    | K-2 i K-3 – 2 kotły na gaz LNG<br>- o mocy znamionowej 0,7 MW<br>każdy<br>- o mocy nominalnej 0,875 MW <sub>t</sub><br>każdy<br>- sprawność 80%<br>- zużycie gazu ziemnego 2 310 187 m <sup>3</sup> /rok (oba kotły) | Pył całkowity<br>w tym:<br>PM10=PM2,5 | 0,00007   |
|            |  | Dwutlenek siarki                      | 0,0105  |
|            |  | Dwutlenek azotu                       | 0,2308  |
|            |  | Tlenek węgla                          | 0,0316  |
| E4         | K-4 – Układ kogeneracji (tłokowy silnik spalinowy) na gaz LNG<br>- o mocy znamionowej 1 MW<br>- o mocy nominalnej 1,250 MW <sub>t</sub><br>- sprawność 80%<br>- zużycie gazu ziemnego 2 049 840 m <sup>3</sup> /rok  | Pył całkowity<br>w tym:<br>PM10=PM2,5 | 0,00012   |
|            |  | Dwutlenek siarki                      | 0,0187  |
|            |  | Dwutlenek azotu                       | <b>Standard emisji [mg/m<sup>3</sup>]</b><br>w warunkach normalnych przy zawartości 15% tlenu w gazach odlotowych |

|    |  |                                       |         |
|----|--|---------------------------------------|---------|
|    |  |                                       | 95      |
|    |  | Tlenek węgla                          | 0,0562  |
| E5 | K-5 – Kocioł na gaz LNG<br>- o mocy znamionowej 0,156 MW <sub>t</sub><br>- o mocy nominalnej 0,195 MW <sub>t</sub><br>- sprawność 80%<br>- zużycie gazu ziemnego 160 921 m <sup>3</sup> /rok | Pył całkowity<br>w tym:<br>PM10=PM2,5 | 0,00001 |
|    |  | Dwutlenek siarki                      | 0,0015  |
|    |  | Dwutlenek azotu                       | 0,0279  |
|    |  | Tlenek węgla                          | 0,0055  |

#### I.2.1.4. Warunki i parametry eksploatacyjne oraz wielkość emisji do powietrza w warunkach odbiegających od normalnych

##### 1. Kotłownia gazowa

Przed rozruchem sprawdza się stan techniczny poszczególnych elementów kotła, otwarcie zaworu wody zasilającej kocioł, sprawdzenie ciśnienia wody w kotle (3-4 bar), otwarcie przepustnicy wody łączącej kocioł z instalacją wodną kotłowni, sprawdzenie ciśnienia gazu w instalacji zasilającej palnik, które powinno wynosić 100 kPa. Uruchomienie odbywa się poprzez: załączenie szafy kotłowej SK, otwarcie zaworu doprowadzającego gaz do palnika i załączenie go do autoprac. Po osiągnięciu nastawionej temperatury (70-80°C) wody krążącej w układzie, rozruch uważany jest za zakończony, trwa od 10 do 20 min.

W trakcie pracy wyłączenie kotła przebiega automatycznie, w przypadku gdy dochodzi do uzyskania temperatury docelowej wody w obiegu. Kocioł wchodzi w stan czuwania, załącza się ponownie, gdy temperatura wody spada poniżej zadanej, tj. poniżej 70°C. Kocioł oprócz zaworu bezpieczeństwa wyposażony jest w czujniki minimalnego i maksymalnego ciśnienia i poziomu wody, zadziałanie któregokolwiek z nich powoduje wyłączenie kotła. Całkowite wyłączenie kotła następuje poprzez wyłączenie szafy kotłowej SK, zakręcenie zaworu gazu zasilającego palnik, zakręcenie zaworu doprowadzającego wodę i przepustnicy łączącej kocioł z instalacją wodną kotłowni. Proces wyłączenia trwa ok. 5 min. Potem piec stygnie samoczynnie, a czas ten uzależniony jest od warunków zewnętrznych.

W instalacji energetycznej podczas rozruchu / wyłączenia nie wystąpią emisje wyższe niż podczas normalnej pracy instalacji. Awaria dowolnego elementu urządzeń technicznych instalacji energetycznej (kotłów) oraz innych urządzeń wyposażenia technicznego kotłowni (wentylatorów, pomp itp.) powoduje unieruchomienie procesu na danej jednostce kotłowej i przerwanie emisji.

##### 2. Układ kogeneracyjny

Przed rozpoczęciem rozruchu przeprowadza się kontrolę wzrokową silnika i instalacji w pomieszczeniach pod kątem wycieków. Na panelu sterowania sprawdza się czy zostały zachowane wszystkie warunki startowe, poprzez odczytanie ich z panelu sterowniczego (w przypadku niezachowania tych warunków pojawią się komunikaty). Następnie sprawdza się poprawność działania urządzeń



pomocniczych (wentylatorów, pomp, chłodziń) korzystając z panelu sterowniczego. W przypadku braku komunikatów o zakłóceniach i ostrzeżeniach wciska się zielony przycisk Startu na panelu sterowniczym. Proces rozruchu trwa kilka minut.

Zatrzymanie pracy agregatu następuje poprzez naciśnięcie czerwonego przycisku Stop na pulpicie sterowniczym. Następuje redukcja mocy i odłączenie instalacji od sieci. Proces ten trwa kilka minut.

Po tym, jak silnik przechodzi w bieg jałowy, instalacja jest automatycznie wyłączana i doprowadzana do stanu zabezpieczonego.

### 3. Instalacja amoniakalna:

Służy do wychłodzenia wody lodowej na potrzeby instalacji uboju bydła. Przewidywana całkowita ilość czynnika w instalacji będzie wynosić 35 Mg, w tym: maszynownia (14 Mg), stacja skraplania (7 Mg), komory i trasy rur (14 Mg). W momencie rozruchu instalacji parametry, na które należy zwrócić uwagę to temperatura czynnika chłodzącego, która powinna wynosić  $-11^{\circ}\text{C}$ . W trakcie normalnej pracy sprawdza się temperaturę i nie powinna być wyższa niż  $-11^{\circ}\text{C}$ .

W celu zapobiegania awariom instalacji chłodniczej zamontowano detektory  $\text{NH}_3$ , wykrywające już ulatnianie się amoniaku.

Centrala systemu detekcji zostanie skonfigurowana tak, aby generować następujące sygnały wyjściowe:

- alarm I stopnia w maszynowni (poziom 200 ppm) - uruchamia centralną sygnalizację awarii, załącza wentylację awaryjną maszynowni, przesyłany jest sygnał do systemu SCADA,
- alarm II stopnia w maszynowni (poziom 800 ppm) – zatrzymuje wszystkie urządzenia w maszynowni nie będące w wykonaniu Ex (wykonanie przeciwpożarowe), przesyłany jest sygnał do systemu SCADA.

Awaria każdego ze składników systemu detekcji (np. jednego z aparatów w rozdzielni RD, każdej z głowic lub centrerek detekcyjnych) powoduje taki sam skutek, jak alarm II stopnia, tzn. zostaną wyłączone wszystkie urządzenia w maszynowni nie będące w wykonaniu przeciwpożarowym.

Ponadto zamontowano wentylację awaryjną z wentylatorami przeciwwybuchowymi. Wyłączniki wentylatorów zostaną zablokowane z urządzeniem wykrywającym gaz chłodniczy (detektorami  $\text{NH}_3$ ).

Maksymalne stężenie amoniaku w sytuacji awaryjnej może wynieść 800 ppm czyli  $560 \text{ mg/m}^3$ . System wentylacji awaryjnej składa się z czterech wentylatorów dachowych o wydajności  $15\,000,0 \text{ m}^3/\text{h}$  każdy.

Maksymalna emisja amoniaku w wyniku awarii wyniesie:

$$E_{\text{NH}_3} = (4 \times 15\,000,0 \text{ m}^3/\text{h}) \times 560 \text{ mg/m}^3 = 33,6 \text{ kg/h}$$

### I.2.1.5. Wielkość rocznej dopuszczalnej emisji z instalacji

| Lp.  | Zanieczyszczenie | Maksymalna emisja roczna [Mg/rok] | Wskaźnik emisji  |  |
|--|------------------|-----------------------------------|--|--|
| <b>Instalacja IPPC - magazyn żywca</b>                 |                  |                                   |  |  |
|  |                  |                                   | <b>[g/h DJP] na jednostkę przetrzymywanego bydła w magazynie</b> |  |
| 1.   | Amoniak          | 1,719                             | 0,5  |  |
| 2.   | Siarkowodór      | 0,135                             | 0,04   |  |
| <b>Instalacja energetyczna – instalacja pomocnicza</b> |                  |                                   |  |  |
|  |                  |                                   | <b>[g/m<sup>3</sup>] dla gazu ziemnego</b>                       |  |
|  |                  |                                   | <b>dla kotłów 0,195 MW<sub>t</sub></b>                           | <b>dla kotłów 0,875 MW<sub>t</sub></b> |
| 3.   | Pył ogólny       | 0,002                             | 0,0005   | 0,0005                                 |
| 4.   | Dwutlenek siarki | 0,374                             | 0,002  | 0,002                                  |
| 5.   | Dwutlenek azotu  | 8,199                             | 1,52   | 1,75                                   |
| 6.   | Tlenek węgla     | 1,142                             | 0,30   | 0,24                                   |

### I.2.1.6. Usytuowanie stanowisk pomiarowych

1) Emitor E1- K1 - Kocioł gazowy w budynku myjni - stanowisko pomiarowe na emitorze pionowym, w postaci przekroju jednego króćca M-64x4, przekrój pomiarowy o parametrach  $dw = 250$  mm, prosty odcinek przed przekrojem ok. 1 m, za przekrojem ok. 1 m, rzędna posadowienia w kominie 1 m nad poziomem dachu.

2) Emitor E2 – K2 - Kocioł gazowy w budynku głównym - stanowisko pomiarowe na emitorze pionowym, w postaci przekroju dwóch króćców M-64x4, przekrój pomiarowy o parametrach  $dw = 350$  mm, prosty odcinek przed przekrojem ok. 6 m, za przekrojem ok. 10 m, rzędna posadowienia w kominie 1,15 – 1,20 m nad poziomem pomostu obsługowego.

3) Emitor E3 – K3 - Kocioł gazowy w budynku głównym - stanowisko pomiarowe na emitorze pionowym, w postaci przekroju dwóch króćców M-64x4, przekrój pomiarowy o parametrach  $dw = 350$  mm, prosty odcinek przed przekrojem ok. 6 m, za przekrojem ok. 10 m, rzędna posadowienia w kominie 1,15 – 1,20 m nad poziomem pomostu obsługowego.

4) Emitor E4 – K4 – Układ kogeneracji w budynku głównym - stanowisko pomiarowe na emitorze pionowym, w postaci przekroju dwóch króćców M-64x4, przekrój pomiarowy o parametrach  $dw = 350$  mm, prosty odcinek przed przekrojem ok. 1,5 m, za przekrojem ok. 6,5 m, rzędna posadowienia w kominie 2,5 m nad poziomem pomostu obsługowego.

5) Emitor E5 - K5 - Kocioł gazowy w budynku głównym - stanowisko pomiarowe na emitorze pionowym, w postaci przekroju jednego króćca M-64x4, przekrój pomiarowy

o parametrach  $d_w = 250$  mm, prosty odcinek przed przekrojem ok. 6 m, za przekrojem ok. 10 m, rzędna posadowienia w kominie 1,15 – 1,20 m nad poziomem pomostu obsługowego.

## I.2.2 Warunki wytwarzania odpadów

### I.2.2.1. Wyszczególnienie rodzajów odpadów przewidzianych do wytwarzania, ich skład chemiczny i właściwości oraz ilości odpadów w ciągu roku

| L.p.                        | Kod i rodzaj odpadu   | Podstawowy skład chemiczny i właściwości   | Ilość odpadów<br>Mg/rok |
|-----------------------------|---|--|-------------------------|
| <b>ODPADY NIEBEZPIECZNE</b> |   |  |                         |
| 1.                          | <b>13 01 13*</b><br>Inne oleje hydrauliczne   | <p>Są to mieszaniny wysokowrzących węglowodorów nasyconych i aromatycznych z domieszką związków heterocyklicznych z przeróbki ropy naftowej.</p> <p>Właściwości: łatwopalne (HP3), działanie toksyczne (HP5) na narządy docelowe (STOT), ekotoksyczne (HP14).</p> <p>Powstają w wyniku przepracowania olejów używanych w urządzeniach hydraulicznych, np. z linii produkcyjnych (linia ubojowa i linia rozbiorowa), linia podawania pojemników produkcyjnych.</p>  | 4,00                    |
| 2.                          | <b>13 02 05*</b><br>Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe nie zawierające związków chlorowcoorganicznych | <p>Są to mieszaniny wysokowrzących węglowodorów nasyconych i aromatycznych z domieszką związków heterocyklicznych z przeróbki ropy naftowej.</p> <p>Właściwości: łatwopalne (HP3), działanie toksyczne (HP5) na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie, ekotoksyczne (HP14).</p> <p>Powstają w wyniku przepracowania olejów silnikowych, przekładniowych i smarowych używanych w silnikach i przekładniach, np. z linii produkcyjnych (linia ubojowa i linia rozbiorowa) – maszyna do skórowania tusz, system podawania haków.</p> | 4,00                    |
| 3.                          | <b>13 02 06*</b><br>Syntetyczne oleje silnikowe,  | Są to mieszaniny wysokowrzących węglowodorów nasyconych i aromatycznych z  | 4,00                    |

|    |   |  |      |
|----|---|--|------|
|    | przekładniowe i smarowe   | domieszką związków heterocyklicznych z przeróbki ropy naftowej.<br><br>Właściwości: łatwopalne (HP3), działanie toksyczne (HP5) na narządy docelowe (STOT), ekotoksyczne (HP14).<br>Powstają w wyniku przepracowania olejów silnikowych, przekładniowych i smarowych używanych w silnikach i przekładniach, np. z linii produkcyjnych (linia ubojowa i linia rozbiorowa) – maszyna do skórowania tusz, system podawania haków. |      |
| 4. | <b>13 02 08*</b><br>Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe   | Są to mieszaniny wysokowrzących węglowodorów nasyconych i aromatycznych z domieszką związków heterocyklicznych z przeróbki ropy naftowej.<br><br>Właściwości: łatwopalne (HP3), działanie toksyczne (HP5) na narządy docelowe (STOT), ekotoksyczne (HP14).<br><br>Powstają w wyniku przepracowania olejów sprężarkowych używanych w silnikach, np. silniki układu chłodzenia, wentylacji.                                      | 8,00 |
| 5. | <b>13 05 02*</b><br>Szlamy z odwadniania olejów w separatorach  | Są to mieszaniny wysokowrzących węglowodorów nasyconych i aromatycznych z domieszką związków heterocyklicznych zawierających siarkę, azot, tlen, cynk, miedź, nikiel, chrom.<br><br>Właściwości: łatwopalne (HP3), działanie toksyczne (HP5) na narządy docelowe (STOT), ekotoksyczne (HP14).<br><br>Powstają w wyniku czyszczenia separatora substancji ropopochodnych, np. używanych w separatorach w oczyszczalni ścieków.  | 5,00 |
| 6. | <b>15 01 10*</b><br>Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone | Zawierają żelazo, glin, wielocząsteczkowe polimery PP, PE, zanieczyszczone węglowodorami ropopochodnymi.<br><br>Właściwości drażniące (HP4) na skórę i powodujące uszkodzenia oczu, ekotoksyczne (HP14).<br><br>Powstają z materiałów opakowaniowych po zużyciu środków myjących i dezynfekujących, np. kontenery, pojemniki po środkach myjących i dezynfekujących, puszki po smarach, olejach.                               | 1,00 |

|     |  |   |      |
|-----|--|---|------|
|     |  |   |      |
| 7.  | <p><b>15 01 11*</b></p> <p>Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi</p>  | <p>Zawierają żelazo, glin, wielocząsteczkowe polimery PP, PE, zanieczyszczone węglowodorami ropopochodnymi.</p> <p>Właściwości drażniące (HP4) na skórę i powodujące uszkodzenia oczu, ekotoksyczne (HP14).</p> <p>Powstają z materiałów opakowaniowych po zużyciu środków myjących i dezynfekujących, np. kontenery, pojemniki po środkach myjących i dezynfekujących, puszki po smarach, olejach.</p>   | 0,50 |
| 8.  | <p><b>15 02 02*</b></p> <p>Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)</p> | <p>Skład to celuloza, wielocząsteczkowe polimery, sorbent, którym mogą być trociny zbudowane m.in. z węglowodanów, pentoz, białka, lignin zanieczyszczonych węglowodorami ropopochodnymi.</p> <p>Właściwości : łatwopalne (HP3), działanie toksyczne (HP5) na narządy docelowe (STOT), ekotoksyczne (HP14).</p> <p>Powstają w wyniku czyszczenia zabrudzeń olejowych lub smarowych zanieczyszczonych substancjami niebezpiecznymi, podczas przeglądów konserwacyjnych, mogą to być czyściwa lub ubrania robocze zabrudzone tymi substancjami.</p> | 4,00 |
| 9.  | <p><b>16 01 07*</b></p> <p>Filtry olejowe</p>  | <p>Skład: zbudowane z bibuły filtracyjnej oraz drobnych części metalowych i gumowych. Zużyte filtry są zanieczyszczone głównie substancjami ropopochodnymi.</p> <p>Właściwości: ekotoksyczne.</p> <p>Powstają w wyniku prowadzenia prac remontowo-konserwatorskich maszyn i urządzeń lub pojazdów, np. z silników urządzeń ubojowych lub rozbiorowych, środków transportu oraz wózków paletowych.</p>   | 2,00 |
| 10. | <p><b>16 01 13*</b></p> <p>Płyny hamulcowe</p>   | <p>Są to mieszaniny wieloskładnikowe, w skład mogą wchodzić, np. etery alkilowe, glikole etylenowe, estry boranowe, czy polipropylenoglikole.</p>   | 2,00 |

|     |  |   |      |
|-----|--|---|------|
|     |  | <p>Właściwości: łatwopalne (HP3), działanie toksyczne (HP5) na narządy docelowe (STOT), ekotoksyczne (HP14).</p> <p>Powstają w wyniku prowadzenia prac remontowo-konserwatorskich pojazdów oraz wózków paletowych.</p>  |      |
| 11. | <p><b>16 02 13*</b><br/>Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż 16 02 09 do 16 02 12</p> | <p>Są to mieszaniny różnych metali i ich stopów oraz składników niemetalicznych, tj. masa plastyczna, ceramika, szkło, gumy, ebonit. W zużytych lampach znajduje się luminofor aktywowany śladami metali i niemetalu, stop fenicum aluminium, rtęć, spirala wolframowa.</p> <p>Rtęć występuje w postaci pary i cieczy. Właściwości: ostra toksyczność (HP6), ekotoksyczne (HP14).</p> <p>Powstają w wyniku zużycia urządzeń elektrycznych i elektronicznych używanych przy liniach ubojowych i rozbiorowych, np. zużyte lampy zawierające niebezpieczne elementy lub zużyte termometry elektroniczne.</p> | 2,00 |
| 12. | <p><b>16 06 01*</b><br/>Baterie i akumulatory ołowiowe</p>   | <p>Podstawowym składnikiem są mieszanki tlenku manganu i węgla, magnez, grafit, metale nieżelazne, tworzywa sztuczne. Elektrolitem jest roztwór kwasu siarkowego, elektroda (-) wykonana jest z ołowiu (z dodatkami) w formie siatki, zaś elektroda (+) jest wykonana z tlenku ołowiu.</p> <p>Właściwości: drażniące (HP 4) i żrące (HP 8).</p> <p>Powstają w wyniku prowadzenia prac remontowo-konserwatorskich pojazdów, w których będą zamontowane baterie i akumulatory ołowiowe.</p>   | 2,00 |
| 13. | <p><b>16 06 02*</b><br/>Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe</p>  | <p>Podstawowym składnikiem są mieszanki tlenku manganu i węgla, magnez, grafit, metale nieżelazne, tworzywa sztuczne. Elektrody wykonane są z zasadowego tlenku niklu (III) NiO(OH) (katoda) i metalicznego kadmu (anoda).</p> <p>Właściwości: drażniące (HP 4) i żrące (HP 8).</p> <p>Powstają w wyniku prowadzenia prac remontowo-konserwatorskich pojazdów, w których będą zamontowane baterie i akumulatory niklowo-kadmowe.</p>  | 2,00 |

| <b>SUMA</b>                          |   | <b>40,50</b>  |          |
|--------------------------------------|---|---|----------|
| <b>ODPADY INNE NIŻ NIEBEZPIECZNE</b> |   |   |          |
| 14.                                  | <b>02 02 04</b><br>Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków   | <p>Podstawowym składnikiem są substancje organiczne, które stanowią nawet 80% ich zawartości. W osadach występują frakcje mineralne w ilości około 14%. Stan stały.</p> <p>Właściwości: biodegradowalne.</p> <p>Osady powstają w zakładowej podczyszczalni ścieków.</p>   | 3 000,00 |
| 15.                                  | <b>15 01 01</b><br>Opakowania z papieru i tektury   | <p>Podstawowym składnikiem są włókna celulozowe z domieszką innych substancji, uzależnionych od rodzaju i przeznaczenia papieru.</p> <p>Właściwości: palne.</p> <p>Powstają w procesie pakowania, tj. są to nie użyte lub uszkodzone materiały opakowaniowe powstające podczas procesu pakowania.</p>   | 50,00    |
| 16.                                  | <b>15 01 02</b><br>Opakowania z tworzyw sztucznych  | <p>Podstawowy skład to wielocząsteczkowe polimery - polietylen bądź polipropylen, niezanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi.</p> <p>Właściwości: palne.</p> <p>Powstają w procesie pakowania, tj. są to nie użyte lub uszkodzone materiały opakowaniowe powstające podczas procesu pakowania, np. tacki z tworzywa sztucznego lub folie do pakowania.</p> | 40,00    |
| 17.                                  | <b>15 01 03</b><br>Opakowania z drewna  | <p>W skład wchodzi przede wszystkim: węglowodany, pentozy, białka, ligniny, sole mineralne, woda oraz szereg innych złożonych związków chemicznych. Odpad pochodzenia naturalnego.</p> <p>Właściwości: palne.</p> <p>Powstają w wyniku uszkodzenia palet drewnianych do transportu wyrobów gotowych.</p>  | 10,00    |
| 18.                                  | <b>15 02 03</b><br>Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania | <p>W skład wchodzi: celuloza, wielocząsteczkowe polimery, glinokrzemiany, tkaniny, bibuła. Nie zawierają w swoim składzie substancji niebezpiecznych.</p> <p>Właściwości: palne.</p>  | 4,00     |

|     |  |   |      |
|-----|--|---|------|
|     | ochronne inne niż wymienione w 15 02 02  | Powstają w wyniku czyszczenia zabrudzeń olejowych lub smarowych, podczas przeglądów konserwacyjnych, mogą to być czyściwa lub ubrania robocze zabrudzone tymi substancjami.   |      |
| 19. | <b>16 01 12</b><br>Okładziny hamulcowe inne niż wymienione w 16 01 11            | W skład wchodzi: grafit, wełna stalowa, włókna miedziane a także brązu czy tlenków żelaza.<br>Właściwości: utleniające.<br><br>Powstają w wyniku prowadzenia prac remontowo-konserwatorskich pojazdów oraz wózków paletowych.   | 4,00 |
| 20. | <b>16 01 15</b><br>Płyny zapobiegające zamarzaniu inne niż wymienione w 16 01 14 | Płyny na bazie glikolu etylenowego lub glikolu propylenowego w kilku odmianach, różniących się składem i przeznaczeniem.<br><br>Właściwości drażniące.<br><br>Powstają w wyniku prowadzenia prac remontowo-konserwatorskich pojazdów oraz maszyn i urządzeń, np. w silnikach kolejki transportu półtusze do chłodzenia.   | 4,00 |
| 21. | <b>16 01 17</b><br>Metale żelazne  | Skład chemiczny: czarne żeliwo, żeliwo szare, staliwo, żeliwo sferoidalne.<br><br>Właściwości: utleniające.<br><br>Powstają w wyniku prowadzenia prac remontowo-konserwatorskich pojazdów oraz maszyn i urządzeń na liniach uboju i rozbioru, np. zużyte elementy żelazne pojazdów, kolejek transportujących półtusze, urządzeń pakujących, zużyte noże.  | 0,50 |
| 22. | <b>16 01 18</b><br>Metale nieżelazne   | Są metale i stopy metali niezawierające w sobie domieszek żelaza. Należą do nich m.in. miedź i jej stopy (brąz, mosiądz), aluminium, ołów, glin, tytan, a także takie metale szlachetne jak złoto i srebro.<br><br>Właściwości: utleniające.<br><br>Powstają w wyniku prowadzenia prac remontowo-konserwatorskich pojazdów oraz maszyn i urządzeń na liniach uboju i rozbioru, np. zużyte elementy nieżelazne pojazdów, kolejek transportujących półtusze, urządzeń pakujących, haki ubojowe. | 0,50 |



|             |   |   |                 |
|-------------|---|---|-----------------|
| 23.         | <b>16 01 19</b><br>Tworzywa sztuczne  | <p>Organiczne związki węgla z wodorem i tlenem. Polimery, poliuretany, polichlorki winylu, polipropyleny, poliwęglany.</p> <p>Właściwości: palne.</p> <p>Powstają w wyniku prowadzenia prac remontowo-konserwatorskich pojazdów oraz maszyn i urządzeń na liniach uboju i rozbioru, np. zużyte elementy wykonanych z tworzyw sztucznych maszyny do pakowania, połamane pojemniki do magazynowania surowców i produktów.</p>   | 0,50            |
| 24.         | <b>16 01 20</b><br>Szkło  | <p>Podstawowy skład to piasek kwarcowy i dodatek węglanu sodu, węglanu wapnia, tlenku boru czy tlenku ołowiu. Mogą być również zastosowane różne barwniki.</p> <p>Brak właściwości mających wpływ na środowisko lub człowieka.</p> <p>Powstają w wyniku prowadzenia prac remontowo-konserwatorskich pojazdów oraz maszyn i urządzeń na liniach uboju i rozbioru, np. osłony lamp oświetleniowych, elementy szklane obudowy maszyn pakujących, uszkodzone okna wewnętrzne w zakładzie.</p> | 0,10            |
| 25.         | <b>16 02 14</b><br>Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13 | <p>W ich skład wchodzi: stopy metali, stal, metale nieżelazne, tworzywa sztuczne, szkło. Odpady w postaci stałej.</p> <p>Właściwości: palne/niepalne.</p> <p>Powstają w wyniku zużycia urządzeń elektrycznych i elektronicznych używanych przy liniach ubojowych i rozbiorowych, np. skanery używane przy uboju, ekrany monitorów używanych przy uboju.</p>   | 5,00            |
| 26.         | <b>16 06 04</b><br>Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)                  | <p>Podstawowym składnikiem są mieszanki tlenku manganu i węgla, magnez, grafit, metale nieżelazne, tworzywa sztuczne.</p> <p>Właściwości: żrące i korozyjne.</p> <p>Powstają z urządzeń elektronicznych, w których potrzebne są baterie alkaliczne, np. termometry elektroniczne, higrometry.</p>   | 0,10            |
| <b>SUMA</b> |   |   | <b>3 118,70</b> |

**I.2.2.2. Sposoby gospodarowania wytworzonymi odpadami oraz miejsce i sposób ich magazynowania**

| L.p.                        | Kod i rodzaj odpadu   | Miejsce i sposób magazynowania   | Sposób zagospodarowania   |
|-----------------------------|---|--|---|
| <b>ODPADY NIEBEZPIECZNE</b> |   |  |   |
| 1.                          | <b>13 01 13*</b><br>Inne oleje hydrauliczne   | gromadzone selektywnie w szczelnych, zamykanych pojemnikach, wykonanych z materiałów trudnopalnych, ustawione na regale umieszczonym w wannie ociekowej, na utwardzonej posadzce w wydzielonej części budynku gospodarczo-warsztatowego 1/5 oznaczonym jako Skład A  | odzysk – R9 (Powtórna rafinacja lub inne sposoby ponownego użycia olejów) |
| 2.                          | <b>13 02 05*</b><br>Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe nie zawierające związków chlorowcoorganicznych |  |   |
| 3.                          | <b>13 02 06*</b><br>Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe  |  |   |
| 4.                          | <b>13 02 08*</b><br>Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe   |  |   |
| 5.                          | <b>13 05 02*</b><br>Szlamy z odwadniania olejów w separatorach  | gromadzone selektywnie w szczelnych, zamykanych pojemnikach, wykonanych z materiałów trudnopalnych, ustawione na regale umieszczonym w wannie ociekowej, na utwardzonej posadzce w wydzielonej części budynku gospodarczo-warsztatowego 1/5 oznaczonym jako Skład A;<br>mogą się zdarzyć sytuacje, w których firma serwisująca będzie wytwórcą odpadu, wówczas nie będzie magazynowany | odzysk – R9 (Powtórna rafinacja lub inne sposoby ponownego użycia olejów) |
| 6.                          | <b>15 01 10*</b><br>Opakowania zawierające pozostałości substancji  | selektywnie w szczelnych, zamykanych pojemnikach, wykonanych z materiałów  |   |

|     |   |  |  |
|-----|---|--|--|
|     | niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone  | trudnopalnych, ustawione na regale, na utwardzonej posadzce w wydzielonej części budynku gospodarczo-warsztatowego 1/4 oznaczonym jako Skład D   |  |
| 7.  | <b>15 01 11*</b><br>Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi  |  | unieszkodliwianie - D10<br>(Przekształcanie termiczne na lądzie)   |
| 8.  | <b>15 02 02*</b><br>Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB) | selektywnie w szczelnych, zamykanych pojemnikach, wykonanych z materiałów trudnopalnych, ustawione na regale, na utwardzonej posadzce w wydzielonej części budynku gospodarczo-warsztatowego 1/4 oznaczonym jako Skład B                               | unieszkodliwianie - D10<br>(Przekształcanie termiczne na lądzie)   |
| 9.  | <b>16 01 07*</b><br>Filtry olejowe  | selektywnie w szczelnych, zamykanych pojemnikach, wykonanych z materiałów trudnopalnych, ustawione na regale, na utwardzonej posadzce w wydzielonej części budynku gospodarczo-warsztatowego 1/4 oznaczonym jako Skład B                               | odzysk - R9 (Powtórna rafinacja lub inne sposoby ponownego użycia olejów); - R13 (Magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R12 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów) |
| 10. | <b>16 01 13*</b><br>Płyny hamulcowe   | gromadzone selektywnie w szczelnych, zamykanych pojemnikach, wykonanych z materiałów trudnopalnych, ustawione na regale umieszczonym w wannie ociekowej, na utwardzonej posadzce w wydzielonej części budynku gospodarczo-warsztatowego 1/5 oznaczonym | odzysk - R13<br>(Magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R12 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów)  |

|                                      |  |   |   |
|--------------------------------------|--|---|---|
|                                      |  | jako Skład A  |   |
| 11.                                  | <b>16 02 13*</b><br>Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż 16 02 09 do 16 02 12 | selektywnie w szczelnych, zamykanych pojemnikach, wykonanych z materiałów trudnopalnych, ustawione na regale, na utwardzonej posadzce w wydzielonej części budynku gospodarczo-warsztatowego 1/4 oznaczonym jako Skład D                                | odzysk - R13<br>(Magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R12 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów)   |
| 12.                                  | <b>16 06 01*</b><br>Baterie i akumulatory ołowiowe   | selektywnie w szczelnych, zamykanych pojemnikach, wykonanych z materiałów trudnopalnych, ustawione na regale, na utwardzonej posadzce w wydzielonej części budynku gospodarczo-warsztatowego 1/4 oznaczonym jako Skład E                                | odzysk - R12 ( Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11); - R4 (Recykling lub odzysk metali i związków metali)   |
| 13.                                  | <b>16 06 02*</b><br>Baterie i akumulatory nikielowo-kadmowe  |   | odzysk - R12 ( Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11); - R4 (Recykling lub odzysk metali i związków metali)   |
| <b>ODPADY INNE NIŻ NIEBEZPIECZNE</b> |  |   |   |
| 14.                                  | <b>02 02 04</b><br>Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków  | osad nagromadzony w zbiorniku osadu będzie systematycznie odwadniany przez wirówkę dekantacyjną i transportowany przenośnikiem spiralnym na przyczepę lub kontener; zbiornik oraz stanowisko na kontener znajduje się przy budynku oczyszczalni ścieków | odzysk - R3 (Recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania)<br><br>unieszkodliwianie - D10<br>(Przekształcanie termiczne na łądzie) |
| 15.                                  | <b>15 01 01</b><br>Opakowania z papieru i tektury  | w zamykanych pojemnikach/kontenerach, w wydzielonym miejscu na terenie zakładu, tj. SOK2, na  | odzysk - R1 (Wykorzystanie głównie jako paliwa lub innego środka wytwarzania energii); - R3 (Recykling lub odzysk substancji  |

|     |   |  |  |
|-----|---|--|--|
|     |   | utwardzonej nawierzchni  | organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania)   |
| 16. | <b>15 01 02</b><br>Opakowania z tworzyw sztucznych  |  | odzysk - R5 (Recykling lub odzysk innych materiałów nieorganicznych)   |
| 17. | <b>15 01 03</b><br>Opakowania z drewna  |  | odzysk - R1 (Wykorzystanie głównie jako paliwa lub innego środka wytwarzania energii); - R3 (Recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania)) |
| 18. | <b>15 02 03</b><br>Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 | w pojemnikach, wykonanych z materiałów trudnopalnych, ustawione na regale umieszczonym w wannie ociekowej, na utwardzonej posadzce w wydzielonej części budynku gospodarczo-warsztatowego, w warsztacie konserwatora 1/1 oznaczonym jako Skład C | odzysk - R13<br>(Magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R12 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów))   |
| 19. | <b>16 01 12</b><br>Okładziny hamulcowe inne niż wymienione w 16 01 11   | w zamykanych pojemnikach/kontenerach, w wydzielonym miejscu na terenie zakładu, tj. SOK1, na utwardzonej nawierzchni   | odzysk - R4 (Recykling lub odzysk metali i związków metali)  |
| 20. | <b>16 01 15</b><br>Płyny zapobiegające zamarzaniu inne niż wymienione w 16 01 14  | w pojemnikach, wykonanych z materiałów trudnopalnych, ustawione na regale umieszczonym w wannie ociekowej, na utwardzonej posadzce w wydzielonej części  | odzysk - R13<br>(Magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R12 (z wyjątkiem  |

|     |   |  |   |
|-----|---|--|---|
|     |   | budynku gospodarczo-warsztatowego, w warsztacie konserwatora 1/1 oznaczonym jako Skład C                             | wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów  |
| 21. | <b>16 01 17</b><br>Metale żelazne   | w zamykanych pojemnikach/kontenerach, w wydzielonym miejscu na terenie zakładu, tj. SOK1, na utwardzonej nawierzchni | odzysk - R4 (Recykling lub odzysk metali i związków metali); - R13<br>(Magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R12 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów))          |
| 22. | <b>16 01 18</b><br>Metale nieżelazne  |  | odzysk - R4 (Recykling lub odzysk metali i związków metali); - R13<br>(Magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R12 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów))          |
| 23. | <b>16 01 19</b><br>Tworzywa sztuczne  |  | odzysk - R5 (Recykling lub odzysk innych materiałów nieorganicznych); - R13<br>(Magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R12 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów)) |
| 24. | <b>16 01 20</b><br>Szkło  | w zamykanych pojemnikach/kontenerach, w wydzielonym miejscu na terenie zakładu, tj. SOK2, na utwardzonej nawierzchni | odzysk - R5 (Recykling lub odzysk innych materiałów nieorganicznych)  |
| 25. | <b>16 02 14</b><br>Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13 | w zamykanych pojemnikach/kontenerach, w wydzielonym miejscu na terenie zakładu, tj. SOK1, na utwardzonej nawierzchni | odzysk - R13<br>(Magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R12 (z wyjątkiem   |

|     |   |   |  |
|-----|---|---|--|
|     |   |   | wstępnego magazynowania u<br>wytwórcy odpadów)   |
| 26. | <b>16 06 04</b><br>Baterie alkaliczne<br>(z wyłączeniem 16 06 03) | selektywnie w szczelnych,<br>zamykanych pojemnikach,<br>wykonanych z materiałów<br>trudnopalnych, ustawione na<br>regale, na utwardzonej posadzce<br>w wydzielonej części budynku<br>gospodarczo-warsztatowego 1/4<br>oznaczonym jako Skład E | odzysk - R4 (Recykling lub<br>odzysk metali i związków<br>metali); - R12 ( Wymiana<br>odpadów w celu poddania ich<br>któremukolwiek z procesów<br>wymienionych w pozycji R1-<br>R11) |

Odpady będą przekazywane firmom posiadającym zezwolenia w zakresie ich transportu, zbierania i przetwarzania odpadów.

Pomieszczenia i miejsca magazynowe odpadów zabezpieczone przed osobami postronnymi oraz przed wpływem czynników atmosferycznych, teren zakładu jest ogrodzony i nadzorowany całodobowo. Wszystkie pojemniki i pomieszczenia oznakowane zgodnie z obowiązującymi przepisami.

Magazyn odpadów niebezpiecznych znajduje się w pomieszczeniach budynku garażowo – warsztatowego, położonego w sąsiedztwie zachodniej bramy wjazdowej do zakładu, jest wentylowane. Miejsca magazynowania będą oznakowane jako: Skład A, Skład B, Skład C, Skład D oraz Skład E, o powierzchniach:

- Skład A – 5 m<sup>2</sup>
- Skład B – 3 m<sup>2</sup>
- Skład C – 1,5 m<sup>2</sup>
- Skład D – 2 m<sup>2</sup>
- Skład E – 2,5 m<sup>2</sup>

Rozmieszczone w następującym układzie:

- Skład A i B w oddzielnym pomieszczeniu oznakowanym jako 1/5 warsztat samochodowy, po przeciwnych stronach ściany;
- Skład D i E w oddzielnym pomieszczeniu oznakowanym jako 1/4 pomieszczenie gospodarcze, po przeciwnych stronach ściany;
- Skład C w oddzielnym pomieszczeniu oznakowanym jako 1/1 warsztat konserwatora.

Na zewnątrz budynków są zlokalizowane pozostałe trzy miejsca magazynowania odpadów innych niż niebezpieczne:

- 1) Sekcje magazynowe SOK1 i SOK2 - wyznaczone miejsca na zewnątrz obiektów budowlanych, utwardzone i wygradzone panelowymi elementami systemowymi. Powierzchnia każdego miejsca magazynowania wynosi 27,5 m<sup>2</sup>. SOK1 znajduje się przy myjni samochodowej pomiędzy wagą najazdową a budynkiem myjni w zachodniej

części zakładu, a SOK2 na placu manewrowym przed ekspedycją we wschodniej części zakładu, w jej narożniku.

- 2) Podczyszczalnia ścieków – przy budynku znajduje się zbiornik oraz stanowisko na kontener, w którym będą magazynowane odpady 02 02 04 - Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków.

### **I.2.2.3. Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko**

1. Przestrzeganie zasad prawidłowej eksploatacji i konserwacji maszyn i urządzeń.
2. Utrzymywanie urządzeń technologicznych w należyтым stanie technicznym oraz zapobieganie awariom.
3. Szkolenie pracowników w zakresie prawidłowego prowadzenia procesów, przestrzegania instrukcji technologicznej i stanowiskowej.
4. Szkolenie pracowników w zakresie prawidłowego postępowania z odpadami wytwarzanymi na terenie zakładu.
5. Prowadzenie racjonalnej i oszczędnej gospodarki surowcowo – materiałowej, wykorzystywanie opakowań wielokrotnego użytku.
6. Utrzymywanie terenu prowadzonych prac w czystości.
7. Prowadzenie ilościowej i jakościowej ewidencji odpadów.
8. Magazynowanie odpadów w sposób zabezpieczający środowisko wodno – gruntowe przed zanieczyszczeniami, w miejscach o utwardzonych szczelnych podłożach, w miejscach do tego przeznaczonych, spełniających wymagania prawne.
9. Miejsce magazynowania odpadów niebezpiecznych będą wyposażone w sorbenty do neutralizacji ewentualnych odcieków.
10. W trakcie całego cyklu technologicznego, od dostawy żywca, przez ubój, rozbiór i ekspedycję, aż po wywóz odpadów przestrzegany będzie rozdział na strefy oraz czynności brudne i czyste.
11. Zakup i stosowanie surowców, materiałów i części, niezbędnych do prowadzonej działalności, wyłącznie najlepszej jakości, co ograniczy powstawanie wadliwych elementów zaliczanych jako odpad.
12. Sprawowanie szczególnego nadzoru nad rozładunkiem, załadunkiem oraz przemieszczaniem odpadów w celu wyeliminowania uszkodzenia opakowań z odpadami.



13. Przestrzegania terminów magazynowania odpadów.
14. Gospodarowanie odpadami zgodnie z wymaganiami najlepszych dostępnych technik.
15. Zachowanie zasad i przepisów bhp i ochrony środowiska w gospodarce odpadami.
16. Minimalizowanie powstawania odpadów poprzez przestrzeganie odpowiedniego reżimu prowadzonych procesów technologicznych.
17. Przekazywanie wytworzonych odpadów podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami (w pierwszej kolejności do odzysku) – wybór odbiorców, którzy wykorzystują odpady celem maksymalnego ograniczenia ich ilości kierowanych do unieszkodliwiania poprzez składowanie.

#### **I.2.2.4. Warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego**

1. Przestrzegać przepisów dotyczących ochrony przeciwpożarowej, a w szczególności wymagań techniczno-budowlanych, instalacyjnych i technologicznych zgodnie z obowiązującymi przepisami w tym zakresie.
2. Zabezpieczyć techniczne środki przeciwpożarowe: przenośne gaśnice (o skuteczności minimum: 55A – co najmniej 3 szt. i 183B – co najmniej 2 szt.), koc gaśniczy o wymiarach 2x3 m, przeciwpożarowe wyłączniki prądu, 5 zewnętrznych hydrantów przeciwpożarowych, aktywny system bezpieczeństwa „GAZEX” instalacji gazowej LNG, awaryjne oświetlenie ewakuacyjne, wanny zabezpieczające przed rozlewem olejów.
3. Wyposażyć budynki i teren w wymagane urządzenia przeciwpożarowe i gaśnice oraz oznakować ich miejsca, spełniające wymogi Polskich Norm i dostosowane do gaszenia tych grup pożarów, które mogą wystąpić w poszczególnych obiektach.
4. Zapewnić konserwację oraz naprawy urządzeń przeciwpożarowych i gaśnic w sposób gwarantujący ich sprawne i niezawodne funkcjonowanie, w okresach i w sposób zgodny z instrukcją producenta, nie rzadziej jednak niż raz w roku, przez osoby posiadające odpowiednie uprawnienia.
5. Przygotować i utrzymywać w należyтым stanie budynki i teren do prowadzenia akcji ratowniczej.
6. Zapoznać pracowników z przepisami przeciwpożarowymi.
7. Umieścić gaśnice i sprzęt przeciwpożarowy w miejscach łatwo dostępnych i widocznych oraz zapewnić dostęp do nich o szerokości co najmniej 1 m.

### I.2.3. Warunki emisji hałasu do środowiska

#### I.2.3.1. Źródła hałasu

| Lp. | Oznakowanie /<br>Opis źródła hałasu   | Równoważny<br>poziom dźwięku A<br>wewnątrz<br>pomieszczenia lub<br>poziom mocy<br>akustycznej [dB] | Dopuszczalny czas<br>pracy w godzinach |           |
|-----|---|--|--|-----------|
|     |   |  | Pora dnia                              | Pora nocy |
| 1.  | <b>B-1 i B-2 /</b><br>Budynek główny (magazyn żywca oraz pomieszczenia ubojowe wraz z pomieszczeniami socjalnymi części ubojowej): 11 szt. wentylatorów na dachu magazynu żywca oraz izolatki, 3 wentylatory na dachu pomieszczeń ubojowych, 1 agregat wody lodowej oraz centrala wentylacyjna z 3 wentylatorami. W pomieszczeniach ubojowych: kolejka łańcuchowa linii ubojowej, kolejka łańcuchowa linii ośrodków, 2 klatki ubojowe, myjka pojemników, linia czyszczenia żołądków i nóg | 85   | 16                                     | 8         |
| 2.  | <b>B-3 /</b><br>Budynek główny (pomieszczenia magazynowe i rozbiorowe wraz z pomieszczeniami socjalnymi części rozbiorowej): 6 szt. wentylatorów na dachu pomieszczeń magazynowych i rozbiorowych oraz centrala wentylacyjna z 3 wentylatorami. W pomieszczeniach rozbiorowych i magazynowych: kolejka łańcuchowa linii rozbiorowej, 2 szt. maszyn do pakowania, maszyna do standaryzacji mięsa drobnego, myjka pojemników, podajnik pojemników czystych                                  | 85   | 16                                     | 8         |
| 3.  | <b>B-K /</b><br>Budynek główny (pomieszczenie kotłowni): agregat kogeneracyjny, komin spalin kogeneracji (K-4) z tłumikiem spalin na poziomie 40 dB   | 105  | 16                                     | 8         |
| 4.  | <b>B-Ch /</b><br>Budynek główny (pomieszczenie maszynowni chłodniczej): 5 szt.  | 96   | 16                                     | 8         |

|    |  |    |    |   |
|----|--|----|----|---|
|    | sprężarek, 4 wentylatory dachowe - uruchamiane tylko w trakcie wycieku amoniaku, 1 agregat wody lodowej  |    |    |   |
| 5. | <b>B-S /</b><br>Budynek podczyszczalni ścieków: praca 5 pomp wewnątrz budynku  | 45 | 16 | 8 |
| 6. | <b>B-SUW /</b><br>Budynek stacji uzdatniania wody: praca 6 pomp pracujących na zmianę 3/3 w zależności od zapotrzebowania, agregat wody lodowej, agregat prądotwórczy używany w przypadku braku - dostaw energii | 45 | 16 | 8 |
| 7. | <b>B-M /</b><br>Budynek myjni naczep samochodów do żywca: praca 1 pompy  | 70 | 16 | 0 |

### II.2.3.2. Dopuszczalny poziom hałasu poza zakładem

Dopuszczalny poziom hałasu w środowisku określa się oddzielnie dla godzin od 6<sup>00</sup> – 22<sup>00</sup> (pora dnia) i dla godzin 22<sup>00</sup> – 6<sup>00</sup> (pora nocy) i wyrażony jest wartością równoważnego poziomu hałasu A w decybelach [dB] dla przedziału czasu odniesienia zgodnego z obowiązującymi przepisami.

Wskaźniki hałasu mające zastosowanie dla ustalania i kontroli warunków korzystania ze środowiska w odniesieniu do jednej doby:

- a) LAeq D – równoważny poziom dźwięku A dla pory dnia (rozumianej jako przedział czasu od godziny 6<sup>00</sup> do godziny 22<sup>00</sup>),
- b) LAeq N – równoważny poziom dźwięku A dla pory nocy (rozumianej jako przedział czasu od godziny 22<sup>00</sup> do godziny 6<sup>00</sup>).

Dopuszczalny poziom hałasu w środowisku powodowanego przez poszczególne grupy źródeł hałasu z instalacji nie może przekraczać:

- dla terenów zabudowy zagrodowej:

LAeq D – 55 dB dla pory dnia

LAeq N – 45 dB dla pory nocy,

- dla terenów zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej:

LAeq D – 50 dB dla pory dnia

LAeq N – 40 dB dla pory nocy,

Ustala się punkty pomiarowe:

1. P1 – dla terenu zabudowy zagrodowej – odległość 307,35 m od granicy instalacji, pod adresem ul. Majewskiego 23 w Szczuczynie,
2. P2 – dla terenu zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej – odległość 362,00 m od granicy instalacji, pod adresem ul. Majewskiego 19 w Szczuczynie,
3. P3 – dla terenu zabudowy zagrodowej – odległość 323,87 m od granicy instalacji, pod adresem ul. Sportowa 30 w Szczuczynie,
4. P4 – dla terenu zabudowy zagrodowej – odległość 291,38 m od granicy instalacji, pod adresem ul. Sportowa 32 w Szczuczynie.

### **I.3. Poważne awarie**

#### **I.3.1. Substancje niebezpieczne na terenie zakładu**

Zakład Mięśny w Szczuczynie nie jest zakładem o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej zgodnie z art. 248 ustawy Prawo ochrony środowiska.

W procesie produkcyjnym wykorzystywany jest amoniak jako czynnik chłodniczy zaliczany do niebezpiecznych substancji, mogący być przyczyną zaistnienia incydentów lub zdarzeń skutkujących niekontrolowanym przedostaniem się tej substancji do środowiska.

#### **I.3.2. Sposoby zapobiegania występowania i ograniczania skutków poważnej awarii przemysłowej**

W celu zapobiegania wystąpieniu awarii zobowiązuje się prowadzącego instalację do:

1. Okresowych kontroli technicznych budynków, urządzeń i systemów kontrolnych oraz ich napraw.
2. Wykonania szczelnych posadzek pod instalacją oraz w pomieszczeniach magazynowych.
3. Utrzymywania wszystkich urządzeń instalacji IPPC we właściwym stanie technicznym, zapewniającym prawidłową eksploatację instalacji.
4. Prowadzenia nadzoru nad procesami produkcji.
5. Prowadzenia monitoringu zużycia wody, surowców, energii i poziomu emisji.
6. Prowadzenia analizy wszystkich danych uzyskiwanych z funkcjonowania instalacji oraz podejmowania stosownych działań z nich wynikających.
7. Prowadzenia gospodarki odpadami zgodnej z obowiązującymi w tym zakresie przepisami.

W celu ograniczenia skutków awarii i potencjalnych zagrożeń zakład wyposażony został w:

1. Podstawowy sprzęt przeciwpożarowy: gaśnice, koc gaśniczy, skrzynie z piaskiem, drabiny, łopaty, kilofy, siekiery i bosaki.
2. Generator prądotwórczy – w celu zapewnienia ciągłości dostawy prądu elektrycznego.
3. Na wypadek wycieku olejów napędowego i silnikowego - w sprzęt neutralizujący wycieki: sorbent (pojemnik na sorbent i pojemnik na zużyty sorbent), spryskiwacz z preparatem odtłuszczającym.
4. System SCADA – informuje o nieprawidłowościach w instalacji amoniakalnej, wentylacyjnej i podczyszczalni ścieków.
5. System sygnalizacji pożarowej SSP z komunikacją z zewnętrzną jednostką Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Grajewie.

Zakład posiada plan postępowania na wypadek awarii.

### **I.3.3. Obowiązek informowania o poważnych awariach**

Prowadzący zakład w razie wystąpienia poważnej 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 Grajewie, a w przypadku podejrzenia, że skutki awarii mogą zagrażać środowisku również Podlaskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Białymstoku Delegaturę w Łomży oraz Starostę Grajewskiego,
- 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.

### **I.4. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości**

1. Wybór urządzeń pozwalających na osiągnięcie optymalnych poziomów zużycia i emisji, przyczyniających się do prawidłowej eksploatacji i konserwacji zakładu oraz odpowiadającym światowym standardom i najlepszej dostępnej technice.
2. Wdrożenie planu przeglądu i konserwacji urządzeń i instalacji.
3. Stała kontrola parametrów procesowych i podejmowanie działań korygujących.
4. Stała i okresowa kontrola oddziaływania instalacji na środowisko: pomiary poboru i zużycia wody, emisji substancji do środowiska, ilości wytwarzanych odpadów i strumieni ścieków.
5. Minimalizowanie wielkości emisji substancji do powietrza, wody, gleby i ziemi.

6. Zastosowanie kotłów na gaz LNG.
7. Zapewnienie bezpiecznej gospodarki substancjami niebezpiecznymi (właściwe ich przechowywanie, wyposażenie zakładu w systemy zabezpieczające – kanalizację bezodpływową, wanny do wylapywania wycieków).
8. Zapewnienie efektywnej i racjonalnej gospodarki materiałowo – surowcowej i energetycznej.
9. Prowadzenie selektywnego magazynowania odpadów powstających w instalacji.
10. Zastosowanie amoniaku jako czynnika chłodniczego, którego współczynnik globalnego ocieplenia wynosi 0.
11. Wdrożenie Systemu Zarządzania Środowiskowego.
12. Wdrożenie systemów zarządzania energetycznego i chłodniczego.
13. Stosowanie środków do mycia i odkażania dopuszczonych do użytku w przemyśle spożywczym.
14. Wykonywanie procesów mycia (nakładanie piany) w sposób niskociśnieniowy, natomiast płukanie wysokim ciśnieniem. W Zakładzie został zainstalowany system CSM (Centralny System Mycia) polegający na dawkowaniu ciepłej wody oraz środków chemicznych w sposób zoptymalizowany.
15. Zastosowanie hermetycznych urządzeń w podczyszczalni ścieków.
16. Zamontowanie na sieci kanałów tłumików akustycznych, izolacja kanałów wentylacyjnych, umieszczenie agregatów wewnątrz pomieszczeń wykonanych z materiałów dźwiękoszczelnych.
17. Stosowanie cichobieżnych wentylatorów.
18. Nasadzenie zieleni wzdłuż zachodniej granicy zakładu.
19. Ograniczenie magazynowania żywca do minimum, żywiec z przyjętego samochodu będzie kierowany bezpośrednio do uboju. Zwierzęta nie będą karmione, nie będą ściółkowane.
20. Przechowywanie ubocznych produktów w niskich temperaturach, w chłodzonych zbiornikach, poddawanie ich procesom mrożenia.
21. Zautomatyzowane systemy: pojenia zwierząt, sterowania wentylacją, oświetleniem i ogrzewaniem.

22. Zamontowanie systemu SCADA.

## **I.5. Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii**

### **I.5.1. Efektywne wykorzystanie energii poprzez**

1. Wdrożenie systemu zarządzania energią w celu oceny zużycia i identyfikacji obszarów potencjalnych usprawnień.
2. Monitorowanie zużycia surowców: wody, energii elektrycznej, gazu, a także m.in.: temperatury w chłodniach i innych obszarach roboczych.
3. Zainstalowanie kabiny do mycia fartuchów; sterylizatorów do noży oraz kabiny mycia fartuchów i butów ze sterylizatorem noży.
4. Zracjonalizowanie i zaizolowanie rurociągów pary, wody i sprężonego powietrza.
5. Zastosowanie centralnego sterowania elektrycznego.
6. Zastosowanie odpowiedniej izolacyjności cieplnej przegród budowlanych.
7. Zainstalowanie systemu zarządzania chłodzeniem, m. in.: montaż centralnego, cyfrowego systemu rejestracji temperatur w chłodzonych pomieszczeniach.
8. Maksymalne wykorzystanie naturalnego oświetlenia oraz zastosowanie energooszczędnego oświetlenia sztucznego, montaż w niektórych pomieszczeniach czujników ruchu, załączających oświetlenie.
9. Odzysk ciepła z chłodnic oleju oraz odbieranego przez skraplacze (ciepła przegrzanego).

### **I.5.2. Zużycie energii i efektywność energetyczna**

Średnioroczne zużycie energii w instalacji wynosić będzie 13 200 MWh. Wskaźnikowy poziom efektywności środowiskowej w odniesieniu do zużycia energii na jednostkę surowca wynosić będzie:  $13\,200\text{ MWh} / 85\,794\text{ ton surowców rocznie} = 0,15\text{ MWh/t}$ .

## **I.6. Zakres i sposób monitorowania procesu produkcyjnego i wielkości emisji**

### **I.6.1. Monitoring przebiegu procesów technologicznych**

Zakład Mięсны w Szczuczynie stosować będzie system HACCP – System Analizy Zagrożeń w Krytycznych Punktach Kontrolnych oraz zasady Dobrej Praktyki Produkcyjnej (GMP) i Dobrej Praktyki Higienicznej (GHP). Zakład objęty będzie nadzorem Powiatowego Inspektora Weterynarii w Grajewie. Opracowany został również System Zarządzania Środowiskowego (SZŚ).

W zakres monitoringu wchodzi:

- a) monitorowanie istotnych parametrów procesów technologicznych,
- b) monitorowanie zużycia i jakości: surowców, materiałów, wody, paliw, energii i strumieni ścieków,
- c) monitorowanie planu przeglądów i konserwacji urządzeń,
- d) ocena zgodności pomiędzy działaniami prowadzonymi w instalacji, a ustalonymi w założeniach i procedurach SZŚ,

- e) okresowe zebrania Zespołu ds. Zarządzania Środowiskowego w celu analizowania, doskonalenia i wdrażania procedur.

### **I.6.2. Monitoring emisji gazów i pyłów do powietrza**

Zakres monitoringu

| <b>Nr i nazwa emitora</b>                              | <b>Zanieczyszczenie</b>  | <b>Częstotliwość pomiarów</b> |
|--|--|-------------------------------|
| E4<br>K-4 Układ kogeneracji (tłokowy silnik spalinowy) | Pył całkowity<br>Dwutlenek siarki<br>Dwutlenek azotu<br>Tlenek węgla | Co najmniej raz na 3 lata     |

Wyniki pomiarów należy przedkładać tutaj. Organowi zgodnie z obowiązującymi przepisami.

### **I.6.3. Monitoring emisji hałasu do środowiska**

Wykonywanie okresowych pomiarów hałasu, w punktach kontrolnych: P1, P2, P3 i P4 (opisanych w punkcie I.2.3.2.), należy prowadzić i przedkładać tutaj. Organowi zgodnie z obowiązującymi przepisami – raz na 2 lata.

### **I.6.4. Monitoring wytwarzanych odpadów**

Monitoring odpadów prowadzony będzie poprzez:

- prowadzenie ilościowej i jakościowej ewidencji odpadów, z zastosowaniem wzorów kart ewidencji odpadów oraz kart przekazania odpadów zgodnie z obowiązującymi przepisami,
- sporządzanie sprawozdań z gospodarowania odpadami i wprowadzanie ich do Bazy danych o produktach i opakowaniach oraz o gospodarce odpadami prowadzonej przez marszałka województwa zgodnie z obowiązującymi przepisami.

**II. Zobowiązać Prowadzącego instalację do przeprowadzenia wstępnych pomiarów wielkości emisji z Układu kogeneracji o nominalnej mocy cieplnej 1,250 MW<sub>t</sub> w ciągu 14 dni od zakończenia rozruchu instalacji i przedłożenia ich w ciągu 30 dni, od dnia wykonania, w formie pisemnej, tutejszemu Organowi.**

**III. Pozwolenie wydaje się na czas nieoznaczony.**

## **U z a s a d n i e**

Dnia 20.09.2022 roku Zakłady Mięsne „ZAKRZEWSCY” Sp. z o.o. w Kosowie Lackim przy ul. Wiejskiej 7 złożyła wniosek o udzielenie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do uboju zwierząt o zdolności produkcyjnej 310 - 330 ton tusz na dobę w Zakładzie Mięsnym w Szczuczynie przy ul. Przemysłowej, uzupełniony w dniach: 23.09.2022 roku, 27.09.2022 roku, 04.10.2022 roku i 11.10.2022 roku. Do wniosku dołączono: dokumentację o wydanie pozwolenia, opłatę skarbową i rejestracyjną, wyciąg z KRS, wypisy z rejestru gruntów, zaświadczenia o niekaralności, operat przeciwpożarowy, postanowienie Komendanta



Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Grajewie, decyzję o środowiskowych uwarunkowaniach, oświadczenie o niewymagalności sporządzenia raportu początkowego, ocenę spełnienia wymagań konkluzji BAT i zapis wniosku w formie elektronicznej.

Dnia 03.11.2022 roku Wnioskodawca wystąpił z wnioskiem o skorygowanie listy odpadów wytwarzanych w instalacji poprzez wykreślenie dwóch rodzajów odpadów: 15 01 04 – opakowania z metali i 15 01 07 – opakowania ze szkła.

Dnia 10.11.2022 roku Zakłady Mięsne „ZAKRZEWSKY” Sp. z o.o. złożyła ostateczną (z naniesionymi poprawkami) wersję wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego.

Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 roku w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenia poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz.U.2014, poz. 1169) instalacja do uboju zwierząt o zdolności produkcyjnej ponad 50 ton tusz na dobę kwalifikuje się do uzyskania pozwolenia zintegrowanego.

Dnia 29.09.2022 roku Starosta Grajewski przekazał Ministrowi Klimatu i Środowiska wersję elektroniczną wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla w/w instalacji.

Dnia 12.10.2022 roku Starosta Grajewski zawiadomił strony o wszczęciu postępowania oraz obwieszczeniem Nr WR.6222.3.2022 podał do publicznej wiadomości informację o złożeniu wniosku i wszczęciu postępowania w sprawie udzielenia pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do uboju zwierząt o zdolności produkcyjnej ponad 50 ton tusz na dobę w Zakładzie Mięsnym w Szczuczynie przy ul. Przemysłowej, poprzez zamieszczenie w Biuletynie Informacji Publicznej, w prasie o zasięgu lokalnym, wywieszenie na tablicy ogłoszeń w budynku Starostwa Powiatowego w Grajewie, w siedzibie Urzędu Miejskiego w Szczuczynie oraz w Zakładzie Mięsnym w Szczuczynie. W obwieszczeniu poinformowano społeczeństwo o możliwości i sposobie wnoszenia uwag i wniosków w terminie 30 dni od ukazania się zawiadomienia. W wyznaczonym terminie nie wniesiono żadnych uwag i wniosków.

Dnia 14.10.2022 roku tut. Organ wystąpił do Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Grajewie o przeprowadzenie kontroli instalacji, obiektu budowlanego, w tym miejsc magazynowania odpadów w zakładzie. Dnia 04.11.2022 roku wpłynęło do Starostwa Powiatowego w Grajewie postanowienie Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Grajewie z dnia 26.10.2022 roku Nr PZ.5260.1.2022.Mł stwierdzające spełnienie wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej i zgodność z warunkami ochrony przeciwpożarowej.

Dnia 25.11.2022 roku tutejszy Organ dokonał oględzin instalacji do uboju zwierząt o zdolności produkcyjnej ponad 310 - 330 ton tusz na dobę w Zakładzie Mięsnym w Szczuczynie przy ul. Przemysłowej.

Po przeprowadzeniu szczegółowej analizy wniosku w zakresie zapewnienia ochrony gleby, ziemi i wód gruntowych oraz zakresu, sposobu i terminu przekazywania organowi i wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu, w zakresie nieobjętym przepisami art. 149 ustawy Poś uznano, że nie zachodzi potrzeba nałożenia dodatkowych wymagań, o których mowa w art. 211 ust. 6 pkt 3 i pkt 12 tej ustawy.

Prowadzący instalację oświadczył, że w przedmiotowej instalacji nie będą używane i wytwarzane substancje powodujące ryzyko, o których mowa w art. 3 pkt 37a ustawy Prawo ochrony środowiska. Nie zachodzą zatem przesłanki z art. 208 ust. 2 pkt 4 i art. 211 ust. 6 pkt 4 Poś do sporządzenia raportu początkowego oraz określenia sposobu prowadzenia systematycznej oceny ryzyka.

Eksploatacja instalacji, jej lokalizacja i wielkość, parametry emisji, działania minimalizujące wpływ na środowisko nie powodują transgranicznego oddziaływania.

Zakład Mięсны w Szczuczynie nie zalicza się do zakładów o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej zgodnie z art. 248 ustawy Prawo ochrony środowiska dlatego określono sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczaniu skutków awarii oraz wymóg informowania o jej wystąpieniu.

Prowadzący instalację nie przewiduje wariantowania produkcji.

Zakład zaopatrywany jest w wodę z zakładowego ujęcia wód podziemnych. Warunki poboru wody ustalone są w pozwoleniu wodnoprawnym wydanym przez Dyrektora Zarządu Zlewni w Augustowie Państwowe Gospodarstwo Wodne Wody Polskie.

Ścieki socjalno – bytowe odprowadzane będą do miejskiej kanalizacji sanitarnej. Gnojowica powstająca w magazynie żywca będzie gromadzona w zbiorniku, a następnie przekazywana do biogazowni. Ścieki technologiczne będą podczyszczane podczyszczane w zakładowej podczyszczalni ścieków, a następnie kierowane do miejskiej oczyszczalni ścieków w Szczuczynie.

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. Wnioskodawca posiada tytuł prawny do miejsc magazynowania odpadów.

Ustawa z dnia 14 grudnia 2012 roku o odpadach (Dz. U. z 2022 r., poz. 699), zgodnie z art. 2 pkt 6 ppkt a, pkt 9 i pkt 10, wyłącza jej stosowanie do: odchodów podlegających przepisom rozporządzenia Parlamentu Europejskiego i Rady (WE) nr 1069/2009 oraz produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego objętych rozporządzeniem (WE) nr 1069/2009. W związku z powyższym organ tylko wyszczególnił uboczne produkty pochodzenia zwierzęcego powstające w przedmiotowej instalacji bez określania dodatkowych warunków.

Praca instalacji w warunkach odbiegających od normalnych ma miejsce jedynie podczas rozruchu instalacji lub jej zatrzymania. Warunki uruchamiania i zatrzymywania kotłów (kolejność włączeń i wyłączeń poszczególnych elementów układu energetycznego) eliminuje powstawanie emisji innych niż podczas normalnej pracy instalacji. Emisja substancji do powietrza (z kotłów do spalania paliw), emisja hałasu do środowiska i ilość wytwarzanych odpadów podczas rozruchu i zatrzymania instalacji nie przekraczają poziomów podczas normalnych warunków eksploatacyjnych. Jedynie przy awarii instalacji chłodniczej może dojść do emisji amoniaku, organ określił ilość maksymalnej emisji amoniaku.

Użytkowanie instalacji nie powoduje przekroczeń dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku określonych obowiązującym rozporządzeniem Ministra Środowiska. Nie przewiduje się wariantowania czasu pracy źródeł hałasu dla doby.

Źródłem emisji pyłów i gazów do powietrza są cztery kotły o mocy znamionowej: 2 kotły po 0,156 MW (emitory E1 i E5) i 2 kotły po 0,7 MW (emitory E2 i E3) oraz układ kogeneracji o mocy 1 MW (emitor E4), opalane gazem ziemnym LNG. Wszystkie źródła spalania służą do podgrzania wody użytkowej i na potrzeby grzewcze obiektów zakładu. Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Klimatu z dnia 24 września 2020 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz. U. z 2020 r., poz. 1860) standard emisji obowiązuje tylko dla silnika spalinowego o nominalnej mocy cieplnej powyżej 1 MW. Nominalna moc cieplna z całego układu energetycznego wynosząca 3,39 MWt kwalifikuje źródła spalania paliw do zgłoszenia instalacji organowi ochrony środowiska zgodnie z art. 152 ustawy Prawo ochrony środowiska. Obliczenia wykazują, że nie zostaną przekroczone dopuszczalne poziomy wartości odniesienia oraz będą dotrzymane standardy jakości środowiska poza terenem zakładu. Na wszystkich emitorach zamontowano króćce pomiarowe. Monitoring emisji do powietrza ustalony został jedynie dla układu kogeneracji zgodnie z § 2 ust. 6 pkt 2 rozporządzenia Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 7 września 2021 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji (Dz. U. 2021 r., poz. 1710).

Zgodnie z art. 147 ust. 4, 4a i 5 ustawy Prawo ochrony środowiska Starosta Grajewski zobowiązał Prowadzącego instalację do wykonania, w ciągu 14 dni od zakończenia rozruchu instalacji, i przedłożenia tutaj. Organowi wstępnych pomiarów wielkości emisji z Układu kogeneracji o nominalnej mocy cieplnej 1,250 MWt (emitor E4).

W związku z brakiem konkluzji BAT dla instalacji do uboju bydła, do dnia wydania pozwolenia zintegrowanego, wielkości dopuszczalnej emisji nie odniesiono do granicznych wielkości emisyjnych oraz nie określono zakresu i sposobu monitorowania wielkości emisji zgodnych z tymi konkluzjami – zgodnie z art. 211 ust. 3 i ust. 5 ustawy Prawo ochrony środowiska. Z dokonanego porównania technik stosowanych w instalacji z określonymi jedynie w ogólnych konkluzjach BAT w Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2019/2031 z dnia 12 listopada 2019 roku ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przemysłu spożywczego, produkcji napojów i mleczarskiego zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE oraz technik stosowanych w instalacji z rekomendowanymi w dokumencie referencyjnym BREF można stwierdzić, że zakład spełnia wymagania najlepszej dostępnej techniki i osiąga wysoki poziom ochrony środowiska.

Przedstawiono szereg sposobów osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości. Instalacja jest nowa, użyte materiały do jej budowy i zastosowane rozwiązania technologiczne są zgodne z najlepszą dostępną techniką w tej branży.

Nie przewiduje się zakończenia eksploatacji instalacji.

Biorąc pod uwagę powyższe tutaj. Organ ocenił, że przedmiotowa inwestycja spełnia wymagania konieczne do uzyskania pozwolenia zintegrowanego.

Zgodnie z art. 195 ustawy Prawo ochrony środowiska pozwolenie może być cofnięte lub ograniczone bez odszkodowania.

Wobec powyższego orzeczono jak w sentencji.

Od niniejszej decyzji służy odwołanie do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Łomży, za pośrednictwem Starosty Grajewskiego, w terminie 14 dni od dnia jej doręczenia.

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, co oznacza, iż decyzja podlega natychmiastowemu wykonaniu i brak jest możliwości zaskarżenia decyzji. Nie jest możliwe skuteczne cofnięcie oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania.

Otrzymują:

1. Zakłady Mięsne „ZAKRZEWSCY” Sp. z o.o.  
08-330 Kosów Lacki, ul. Wiejska 7
2. A/a

Do wiadomości:

1. Marszałek Województwa Podlaskiego – elektroniczna kopia  
15-888 Białystok, ul. Kard. S. Wyszyńskiego 1
2. Minister Klimatu i Środowiska – elektroniczna kopia  
00-922 Warszawa, ul. Wawelska 52/54
3. Burmistrz Szczuczyna  
19-230 Szczuczyn, Plac 1000-lecia 23
4. Podlaski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska w Białymstoku  
Delegatura w Łomży  
18-402 Łomża, ul. Akademicka 20
5. Zakłady Mięsne „ZAKRZEWSCY” Sp. z o.o.  
Zakład Mięsny w Szczuczynie, ul. Przemysłowa

Za wydanie niniejszej decyzji dokonano zapłaty opłaty skarbowej w kwocie 2011,00 zł (słownie złotych: dwa tysiące jedenaście 00/100) zgodnie z ustawą z dnia 16 listopada 2006 roku o opłacie skarbowej (Dz. U. z 2022 r., poz. 2142 ze zm.).

STAROSTA  
Waldemar Remfeld

STAROSTA  
Waldemar Remfeld