

A/a

Sierpc, dnia 09.03.2007r.

ZŚ. 7644-5-1/07

DECYZJA

Na podstawie art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1969 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2000r. Nr 98, poz. 1071 z późn. zm.), art. 181 ust.1 pkt 1, art. 201, art. 202, art. 204, art. 211, art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2006 r. Nr 129, poz. 902 z późn. zm.), art. 122 ust. 1 pkt 10 ustawy z dnia 18 lipca 2001 r. Prawo wodne (Dz. U. Nr 115, poz. 1229 z późn. zm.), art. 18 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. o odpadach (Dz. U. Nr 62, poz. 628 z późn. zm.), rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2002 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. Nr 122, poz. 1055), rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2002 r. w sprawie wysokości opłat rejestracyjnych (Dz. U. Nr 190, poz. 1591), rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 września 2003 r. w sprawie późniejszych terminów uzyskania pozwolenia zintegrowanego (Dz. U. Nr 177, poz. 1776), rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 20 grudnia 2005r. w sprawie standardów emisyjnych z instalacji (Dz. U. Nr 260, poz. 2181), rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 29 lipca 2004r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. Nr 178 poz. 1841), rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 września 2001r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. Nr 112, poz. 1206), rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 23 grudnia 2004r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji (Dz. U. Nr 283, poz. 2842), rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 24 lipca 2006r. w sprawie warunków, jakie należy spełnić przy wprowadzaniu ścieków do wód lub do ziemi oraz w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego (Dz.U. Nr 137 poz. 984), rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 10 listopada 2005 r. w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego, których wprowadzanie w ściekach przemysłowych do urządzeń kanalizacyjnych wymaga uzyskania pozwolenia wodnoprawnego (Dz. U. Nr 233, poz.1988), po rozpatrzeniu wniosku Zakładu Przetwórstwa Mięsa „OLEWNIK” W. Olewnik Spółka Jawna z siedzibą w Sierpcu przy ul. Traugutta 24 o wydanie pozwolenia zintegrowanego

o r z e k a m

udzielić Zakładowi Przetwórstwa Mięsa „OLEWNIK” W. Olewnik Spółka Jawna z siedzibą w Sierpcu przy ul. Traugutta 24 pozwolenia zintegrowanego dla istniejącej instalacji do uboju zwierząt o zdolności przetwarzania ponad 50 ton masy ubojowej na dobę, obejmującego:

- wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza,
- określenie ilości pobieranej wody,
- odprowadzanie ścieków do urządzeń kanalizacyjnych,
- wytwarzanie odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne,
- emisję hałasu.

4
12
1

0

3

O k r e ś l a m

I. Rodzaj prowadzonej działalności

Zakład Przetwórstwa Mięsa „OLEWNIK” W. Olewnik Spółka Jawna z siedzibą w Sierpcu przy ul. Traugutta 24 prowadzi działalność w zakresie uboju trzody chlewnej w ilości 180 szt./h (1350 szt./d), tj. 148,5 Mg/dobę oraz produkcji mięsa i półtuszy wieprzowych.

W analizowanym Zakładzie rozbiorowi zasadniczemu poddawanych jest 60% uboju, 40% uboju obejmie natomiast ekspedycja półtuszy wieprzowych.

Zgodnie z przyjętym programem produkcja konfekcjonowana mięsa wynosi 10 t/d

Instalacja będzie spełniać następujące funkcje technologiczne:

- magazynowanie trzody,
- ubój trzody,
- wychładzanie i magazynowanie półtuszy,
- wychładzanie i magazynowanie ośrodków i sadła,
- rozbiór zasadniczy półtuszy wieprzowych,
- konfekcjonowanie elementów mięsa wieprzowego.

II. Rodzaj i parametry instalacji.

1. Instalacja technologiczno – produkcyjna do uboju trzody chlewnej składa się z następujących maszyn i urządzeń wykorzystywanych w procesie technologicznym

Nazwa pomieszczenia	Nazwa maszyny/urządzenia	Ilość
Rozbiór	Waga kolejkowa Sk 300/2	2
	Przenośnik z torem i konstrukcja	kmpl.
	Nóż do odkrawania elementów Bettcher/800	1
	Nóż do odskrawania elementów Bettcher/1000	3
	Piła rozbiorowa FREUND K 18-01	3
	Odkórowaczka taśmowa WEBER	1
	Odkórowaczka taśmowa MAJA	1
	Odbłaniarka MAJA	1
	Odbłaniarka TOWNSED	1
	Piła taśmowa 1650	1
	Piła taśmowa MADO 1750	1
	Piła do odcinania nogi tylnej	1
	Piła do golonki	1
	Przenośnik taśmowy linii rozbioru L=2,5 mb	kmpl.
	Przenośnik taśmowy linii rozbioru L=1,2 mb	kmpl.
	Przenośnik taśmowy linii rozbioru L=2,7 mb	kmpl.
	Przenośnik taśmowy linii rozbioru L=6,5 mb	kmpl.
	Przenośnik taśmowy linii rozbioru L=13 mb	2 kmpl.
	Przenośnik taśmowy linii rozbioru L=13,5 mb	2 kmpl.
	Sterylizator noży ITTEC 2151 1	1
Ubojnia czysta	Instalacja odsysania rdzenia i resztek sadła	kmpl.
	Przenośnik ważenia i klasyfikacji	kmpl.
	Waga kolejkowa SCANVAEGT	1
	Przenośnik obróbki poubojowej	kmpl.
	Przenośnik obróbki poubojowej	kmpl.

100

100

	Instalacja transportu odpadów poubojowych TAJFUN	kmpl.
	Lej odsysania odpadów do magazynu odpadów	6
	Natrysk podrobów	1
	Przenośnik hakowy podrobów	kmpl.
	Myjka przenośnika tacowego	1
	Przenośnik tacowy do kompletów przewodów pokarmowych	kmpl.
	Myjka przenośnika hakowego podrobów	1
	Podest kontroli weterynaryjnej	2
	Stanowisko ręcznego przepoławiania tusz(piła, sterylizator piły)	kmpl.
	Stanowisko wyjęcia sadła środkowego i nerek	kmpl.
	Stanowiska otwarcia jamy brzusznej	kmpl.
	Stanowisko opróżniania odbytu	kmpl.
	Stanowisko wyjęcia gałek i ucha środkowego	kmpl.
	Pompa krwi technicznej METALCHEM	1
	Komora głuszenia CO ₂	1
	Wciągnik sztuk ciężkich i niechodzących	1
	Stanowisko zakładania pęt łańcuchowych	1
	Wciągnik tusz na stanowisko wykrwawiania	1
	Stanowisko klucia	kmpl.
	Stanowisko klucia	kmpl.
	Wanna wykrwawiania	1
	Urządzenie do zbiórki krwi spożywczej ABELE	1
	Myjka tusz po wykrwawianiu	1
	Oparzelnik wodny	1
	Szczeciniarka + opalarka tusz	1
	Stół z torem różnicowym	kmpl.
	Myjka biczowa tusz	1
	Urządzenie transportujące odpady z hali uboju	kmpl.
	Zbiornik na odpady miękkie	1
	Zbiornik na krew techniczną	1
	Instalacja chłodnicza pomieszczenia odpadów poubojowych	kmpl.
	Zasuwa pneumatyczna	1
	Dysze natryskowe	
	Zagrody żywca przepędowe (ścianki betonowe wg projektu budowlanego)	
	Ruchome bramki przepędowe ręczne	1
	Waga żywca Q=1500 kg	1
	Stanowisko kontroli IW	1
	Tory magazynowe	
	Rampa ruchoma	1
	Przenośnik różnicowy z torem i konstrukcją wsporczą	1
	Waga kolejkowa	1
	Przenośnik załadowniczy magazynu półtusz	kmpl.
	1 Myjka pojemników handlowych ELIONA	1
	Myjnia pojemników	



handlowych	Zlewozmywak jednokomorowy	1
Wychładzanie	Tory magazynowe półtusze z konstrukcją wsporczą	
	Natrysk półtusze (myjka końcowa)	1
Chłodnia sztuk zakwestionowanych	Tory magazynowe półtusze	5 mb
Poubojowe	Przenośnik różnicowy z torem i konstrukcją wsporczą	
	Tory magazynowe wraz z rozjazdami	
Trychinoskopia	Zlewozmywak dwukomorowy 1	1
	Dygestorium z wyciągiem 1,8 mb komp.	kmpl.
	Konsola robocza 5 mb komp.	kmpl.
	Trychinoskop 2	2
	Lodówka do przechowywania próbek 1	1

2. Instalacje pomocnicze

- instalacja energetyczna,
- instalacja do poboru wód,
- kotłownia zakładowa,
- podczyszczalnia ścieków,
- budynek administracyjny – handlowy,
- stacja transformatorowa,
- budynek Automatycznej Stacji Uzdatniania Wody z Hydrofornią,
- budynek gospodarczy,
- zbiornik retencyjny wody uzdatnionej,
- studnia głębinowa,
- instalacja zbiornikowa z gazem propan,
- budynki administracyjne,
- budynek magazynu żywca (stary),
- myjnia skrzyń ładunkowych samochodów,
- zbiornik na gnojowicę,
- kontenery chłodnicze,
- zbiornik CO₂,
- zbiornik krwi technicznej,
- wewnętrzna sieć wodociągowa,
- sieć kanalizacji sanitarnej,
- sieć kanalizacji deszczowej.

III. Rodzaje i ilości wykorzystywanych surowców, materiałów i paliw

- zużycie energii elektrycznej – 2 044 MWh/rok
- zużycie wody – 47 tys. m³/rok
- zużycie gazu płynnego – 58 tys. dm³/rok
- zużycie oleju opałowego – 191 tys. dm³/rok
- zużycie oleju napędowego – 78 tys. litrów/rok
- zużycie CO₂ – 207 Mg/rok



IV. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości

1. Metody zapewnienia efektywnej gospodarki materiałowo – surowcowej

Metodą efektywnej gospodarki materiałowo – surowcowej w przedmiotowej instalacji są przede wszystkim:

- zapewnienie dobrostanu przetrzymywanych zwierząt poprzez stworzenie im właściwych warunków w magazynach żywca (np. odpowiednia wielkość pomieszczeń, w których przetrzymywane są zwierzęta czy też odpowiednie doświetlenie tych pomieszczeń),
- wyeliminowanie mrożenia mięsa,
- skrócenie cyklu przebywania surowców w linii technologicznej do 24 godzin.

2. Metody doboru technologii bezpiecznej dla środowiska

Dobór technologii bezpiecznej dla środowiska na terenie rozważanego Zakładu realizowany jest m.in. poprzez:

- podciśnieniowy system transportu odpadów,
- stosowanie gazu płynnego i oleju „ekoterm” jako mediów energetycznych,
- oczyszczanie wód opadowych z osadów,
- podczyszczanie ścieków technologicznych przed wprowadzeniem do kanalizacji miejskiej,
- ciśnieniowy system mycia,
- wdrożenie komputerowego systemu sterowania produkcją,
- wdrożenie systemu HACCP, ISO 9001 i ISO 14000.

3. Metody zapewnienia efektywnej gospodarki energetycznej

W Zakładzie Przetwórstwa Mięsa „OLEWNIK” W. Olewnik Spółka Jawna w Sierpcu przy ul. Traugutta 24 stosowane są wysoko wydajne urządzenia energooszczędne. Należą do nich w szczególności wysokosprawne kotły olejowe lub gazowe o sterowaniu automatycznym umożliwiającym pracę kotłów z mocą modulowaną. Jednocześnie w celu ograniczenia zużycia ciepła w Zakładzie eksploatowana będzie instalacja ciepłej, zimnej i gorącej wody technologicznej wytwarzanej w wymiennikach ciepła zasilanych parą technologiczną. W celu ograniczenia zużycia wody, zmniejszenia kosztów przygotowania wody kotłowej w Zakładzie jest wdrożona instalacja powrotu kondensatu, co umożliwia ponowne wykorzystanie znacznej ilości kondensatu.

Jedną z metod oszczędności czynników energetycznych wprowadzonych w Zakładzie jest wykorzystanie w systemach wentylacyjnych central wentylacyjnych umożliwiających częściowy odzysk ciepła emitowanego do atmosfery z urządzeń wentylacyjnych. W Zakładzie jednym z największych odbiorników energii będzie instalacja chłodnicza. W celu ograniczenia zużycia energii elektrycznej niezbędnej do zasilania maszynowni pomieszczenia chłodzone są wykonane z wysoką izolacyjnością cieplną i przeciwwilgociową zapewniającą minimalizację strat "zimna". Jednocześnie rozdzielacze pozwalają na chłodzenie pomieszczeń do odpowiedniej temperatury przy optymalnym zużyciu energii elektrycznej.

Ponadto w Zakładzie wprowadzone jest opomiarowanie zużycia poszczególnych mediów energetycznych. Na poszczególnych elementach instalacji zainstalowane są liczniki zużycia energii elektrycznej, gazu, wody, co pozwala analizować i kontrolować zużycia poszczególnych mediów w odniesieniu do osiągniętej wielkości produkcji i w efekcie optymalizować zużycie mediów energetycznych.



4. Metody zapewnienia bezpiecznej gospodarki substancjami niebezpiecznymi

Ilości gromadzonych substancji niebezpiecznych na terenie Zakładu nie powoduje zaliczenia go do zakładów o zwiększonym lub dużym ryzyku poważnej awarii przemysłowej i nie jest wymagane sporządzenie dla niego raportu o bezpieczeństwie czy też wewnętrznego i zewnętrznego planu operacyjno - ratowniczego. W celu ograniczenia do minimum ryzyka powstania awarii przemysłowej wszystkie prace remontowe i konserwacyjne związane z instalacjami chłodniczymi czy też paliwowymi lub oczyszczaniem ścieków będą wykonywane przez wykwalifikowane służby w większości przez służby serwisowe dostawców aparatury czy urządzeń.

5. Metody ograniczania uciążliwości gospodarki odpadowej

Prowadzenie badań przedubojowych zmniejsza ilość konfiskat, a tym samym ogranicza ilość powstających odpadów niebezpiecznych w tej grupie. W omawianej instalacji istotne jest pozyskanie w formie odpadu np. krwi technicznej. Ilość powstających odpadów jest w części wynikiem sprawowania nadzoru weterynaryjnego.

Ponadto jedną z metod ograniczenia uciążliwości gospodarki odpadowej jest prowadzenie selektywnego zbierania wytwarzanych odpadów.

6. Metody ochrony powietrza

Zastosowanie oleju opałowego oraz gazu płynnego jako mediów energetycznych w znacznym stopniu ogranicza ilość zanieczyszczeń wprowadzanych do powietrza. Ochronie powietrza sprzyja ponadto sprawne zarządzanie procesem produkcji i gospodarką odpadami.

7. Metody ochrony przed hałasem

Do metod ochrony środowiska przed hałasem zaliczyć należy przede wszystkim wytłumienie maszynowni tunelu szokowego, pełne ogrodzenie Zakładu o wysokości 2,5 m, zlokalizowanie najgłośniejszych źródeł hałasu z daleka od granicy Zakładu oraz ograniczenie pracy najgłośniejszych źródeł hałasu jedynie do pory dziennej.

V. Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii

1. Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza

1.1. Źródła emisji

Z terenu Zakładu Przetwórstwa Mięsa „OLEWNIK” W. Olewnik Spółka Jawna w Sierpcu przy ul. Traugutta 24 zachodzi zorganizowana emisja zanieczyszczeń do powietrza z następujących źródeł emisji:

- kotłowni zakładowej,
- kotłowni budynku administracyjno-handlowego,
- urządzenia do usuwania szczeciny i oparzania,
- magazynów żywca.

1.2. Charakterystyka emitatorów

Nr emitora	Źródła emisji	Czas pracy	Średnica emitora	Wysokość emitora
-	-	h	m	m
E3	Szczeciniarka 400-640 kW, gaz płynny	3000	0,40	6,5



	propan			
E4	Wentylacja magazynu żywca	3000	0,35	7,0
E5	Wentylacja magazynu żywca	3000	0,63	0,7
E6	Wentylacja magazynu żywca	3000	0,63	0,7

1.3. Wielkość dopuszczalnej emisji

Instalacja podstawowa				
Nr emitora	Źródło emisji	Nazwa substancji	Wielkość emisji dopuszczalnej	
			Max (kg/h)	Roczna (Mg/rok)
E3	Szczeciniarka	SO ₂	0,008	0,009
		NO ₂	0,44	0,48
		Pył = Pył zawieszony	0,16	1,7
		CO	0,053	0,058
E4	Wentylacja magazynu żywca	Pył = Pył zawieszony	0,05	0,104
		NH ₃	0,038	0,079
		H ₂ S	0,003	0,006
		NO _x **	0,04	0,083
E5	Wentylacja magazynu żywca	Pył = Pył zawieszony	0,017	0,035
		NH ₃	0,013	0,026
		H ₂ S	0,001	0,002
		NO _x **	0,013	0,028
E6	Wentylacja magazynu żywca	Pył = Pył zawieszony	0,017	0,035
		NH ₃	0,013	0,026
		H ₂ S	0,001	0,002
		NO _x **	0,013	0,028

** NO_x – tlenki azotu wyrażone jako NO₂

2. Emisja hałasu

2.1. Źródła hałasu i ich moc akustyczna

Nr źródła	Symbol	Nazwa źródła	Poziom mocy akustycznej (dB)	Czas pracy urządzenia (min)		Uwagi
				dzień	noc	
1.	SKR	Skraplacz natryskowo-wyparny tunelu schładzania szokowego	a) 95,5 b) 89,5 c) 95,5 d) 89,5	480	-	a) od strony wentylatora b) z boku c) z tyłu d) z góry
2.	LG-1	Klimatyzatory budynku administracyjno	71,7	480	60	-
3.	LG-2		71,5	480	60	-



4.	LG-3	handlowego	61,0	480	60	-
5.	LG-4		59,0	480	60	-
6.	AL-1	Agregat chłodniczy magazynu podrobów	89,3	480	60	-
7.	WD-1	Wentylator dachowy magazynu żywca	89,1	480	-	-
8.	AL-2	Agregaty chłodnicze hali uboju	84,1	480	-	-
9.	AL-3		87,2	480	-	-
10.	VTS-1	Centrala wentylacyjna hali uboju: wyrzutnia powietrza z części czystej i brudnej, wlot powietrza do części czystej i brudnej	91,1	480	-	-
11.	VTS-2		84,8	480	-	-
12.	VTS-3		89,1	480	-	-
13.	VTS-4		82,9	480	-	-
14.	WD-2	Wentylator sprężarkowni powietrza	92,3	30	-	-
15.	WO-1	Wentylator magazynu chemii	84,9	480	60	-
16.	AL-4	Agregaty chłodnicze mroźni	84,2	240	30	-
17.	AL-5		86,3	240	30	-
18.	CN-P	Centrala nawiewna – przepęd	83,5	480	-	-
19.	WO-2	Wentylatory ściennie magazynu żywca	91,1	480	-	-
20.	WO-3		91,1	480	-	-
21.	WO-4		91,1	480	-	-
22.	AL-6	Agregaty chłodnicze hali rozbioru	89,7	480	-	-
23.	ACH-5	Agregat chłodniczy chłodni nr 5	88,7	240	30	-
24.	WD-3	Wentylator myjni pojemników ELIONA	79,8	240	-	-
25.	AL-7	Agregat chłodniczy chłodni	87,2	480	60	-
26.	AL-8	Agregat chłodniczy maszynowni chłodniczej	89,3	480	60	-
27.	A-kont-J	Agregat chłodniczy kontenera jelit	78,5	240	30	-
28.	A-kont11	Agregat chłodniczy kontenera mag.	78,5	240	30	-
29.	A-kont21		78,5	240	30	-
30.	A-kont12		78,5	240	30	-
31.	A-kont22		78,5	240	30	-
32.	AMCh	Agregat chłodniczy chłodni	90,7	480	60	-
33.	BS-1	Agregaty chłodnicze sklepu	77,5	480	60	-
34.	BS-2		79,8	480	60	-
35.	BS-3		78,2	480	60	-
36.	WA-1	Wentylator awaryjny maszynowni tunelu szokowego	81,5	30	-	-
37.	WA-2		81,5	30	-	-



2.2. Przewidywane warianty pracy urządzeń emitujących hałas

Pod względem akustycznym wyróżniono trzy warianty pracy źródeł hałasu – pracę na I zmianie, podczas której prowadzony będzie ubój trzody chlewnej oraz pracę na zmianie II i w nocy.

W trakcie pracy na I zmianie instalacja jest eksploatowana z maksymalną wydajnością charakteryzującą się największym obciążeniem maszyn i urządzeń, w tym źródeł hałasu. Po zakończeniu uboju część maszyn i urządzeń zostaje wyłączona (II zmiana), a proces technologiczny związany jest głównie z rozbiorem i chłodzeniem masy ubojowej lub gotowych wyrobów.

W porze nocnej w Zakładzie prowadzone są jedynie procesy związane z magazynowaniem wyrobów (praca chłodni).

2.3. Dopuszczalne poziomy hałasu w środowisku dla wszystkich wariantów pracy urządzeń:

Dla terenów zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej:

- w porze dziennej 50 dB/A/;
- w porze nocnej 40 dB/A/.

Dla terenów zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej i zamieszkania zbiorowego oraz dla terenów zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej z usługami rzemieślniczymi:

- w porze dziennej 55 dB/A/;
- w porze nocnej 45 dB/A/.

3. Gospodarka odpadami

3.1. Ilość odpadów poszczególnych rodzajów dopuszczonych do wytworzenia w ciągu roku

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu do wytworzenia w ciągu roku Mg/rok
ODPADY INNE NIŻ NIEBEZPIECZNE			
1.	Zwierzęta padłe i ubite z konieczności	02 01 82	50,0
2.	Odpadowa tkanka zwierzęca	02 02 02	5049,0
3.	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	02 02 04	1050,0
4.	Odpady tworzyw sztucznych	07 02 13	1,2
5.	Opakowania z papieru i tektury	15 01 01	20,0
6.	Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02	6,0
7.	Opakowania z drewna	15 01 03	9,0
8.	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	16 02 14	0,15
9.	Mieszanki metali	17 04 07	30,0
ODPADY NIEBEZPIECZNE			
1.	Odpadowa tkanka zwierzęca wykazująca właściwości niebezpieczne	02 02 80	73,0
2.	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	16 02 13	0,1



3.2. Sposób postępowania z wytworzonymi odpadami

ODPADY INNE NIŻ NIEBEZPIECZNE		
Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób zagospodarowania i magazynowania
02 01 82	Zwierzęta padłe i ubite z konieczności	Odpady te są magazynowane w pomieszczeniu zwanym chłodnią konfiskat i odbierane przez podmioty gospodarcze zajmujące się ich zbieraniem i transportem; zwykle odpad ten jest wykorzystywany w procesie R14.
02 02 02	Odpadowa tkanka zwierzęca	Krew techniczna z procesów uboju trzody chlewnej jest przepompowywana hydraulicznie do stalowego nierdzewnego zbiornika magazynowego o pojemności 7 m ³ . Ze zbiornika zebrana krew techniczna jeden raz na dwa dni jest odbierana specjalnym transportem (cysterną) przez odbiorcę zewnętrznego posiadającego stosowne pozwolenie na prowadzenie zbiórki i transportu odpadów i kierowana do zakładów przetwórczych do produkcji mączki mięsno kostnej - proces R14 Szczecina i puszek racicowe - jest zbierana do jednego z dwóch kontenerów zlokalizowanych w magazynie odpadów, dokąd jest przekazywana na wózkach z miejsc powstawania. Odpady te będą zmieszane z innymi odpadami rzeźnianymi i jeden raz na dobę odbierane przez odbiorcę zewnętrznego do przetworzenia poza zakładem - proces R14 Odpady miękkie są zbierane do jednego z dwóch kontenerów zlokalizowanych w magazynie odpadów, dokąd są przesyłane pneumatycznie z miejsc powstawania. Odpad ten będzie zmieszany z innymi odpadami poubojowymi gromadzonymi w kontenerze i przekazywany jeden raz na dobę odbiorcy zewnętrznemu do przetworzenia poza zakładem - proces R14 Kości są przemieszczane bezpośrednio z miejsc powstawania do kontenera zlokalizowanego w magazynie odpadów i zmieszane wraz z odpadami miękkimi jeden raz na dobę odbierane do przetworzenia poza zakładem np. wytwarzania mączki mięsno-kostnej - proces R14
02 02 04	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	Osady z oczyszczalni ścieków będą zbierane hydraulicznie bezpośrednio z rynny spustowej flotatora. Osad przepływa grawitacyjnie do naziemnego, otwartego zbiornika magazynowego osadów poflotacyjnych o pojemności 12 m ³ . Zbiornik jest wyposażony w zawór umożliwiający odpompowanie osadu. Osady 1-2 razy w tygodniu

		będą odbierane transportem samochodowym odbiorcy (cysterna) celem wykorzystania rolniczego na gruntach odbiorcy – proces R10.
07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	Tworzywa sztuczne o kodzie: 07 02 13 - zbierane są selektywnie w wydzielonym i oznaczonym odpowiednio pojemniku kontenerowym na zewnątrz Zakładu, a następnie odbierane przez odpowiednią firmę zajmującą się zbiórką tego rodzaju odpadów. Odpad ten będzie przekazywany docelowo do zakładu odzysku, w którym będzie poddawany procesowi odzysku R3, lub R14.
15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady papieru i tektury o kodzie 15 01 01 są zbierane, wiązane i przekazywane do kontenera zlokalizowanego na zewnątrz budynku, skąd są odbierane przez podmiot zajmujący się zbiórką i transportem tego rodzaju odpadów. Docelowo odpady będą poddawane procesowi odzysku R3.
15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Folie z tworzyw sztucznych o kodzie 15 01 02 są zbierane i magazynowane w kontenerze zlokalizowanym na zewnątrz budynku produkcyjnego, skąd są przekazywane firmie zajmującej się zbiórką i transportem tych odpadów. Docelowo odpady te trafią do zakładów zajmujących się przetwórstwem tworzyw sztucznych i będą podlegały procesowi odzysku R3 lub R14 Odpady z kontenerów transportowych z tworzyw sztucznych o kodzie 15 01 02 są gromadzone w pomieszczeniu budynku produkcyjnego, a następnie na zakończenie każdej zmiany przekazywane do kontenera zlokalizowanego na zewnątrz budynku produkcyjnego, gdzie są magazynowane do czasu ich odbioru przez jednostkę zajmującą się ich zbieraniem. Odpady te będą przekazywane docelowo do zakładów zajmujących się przetwórstwem tworzyw sztucznych. Po zmieleniu w odpowiednich młynach będą podlegały procesowi odzysku R3 i wykorzystane jako granulaty do produkcji tworzyw sztucznych.
15 01 03	Opakowania z drewna	Odpady z drewna nieimpregnowanego o kodzie 15 01 03 powstają jako odpady z uszkodzonych palet i są czasowo gromadzone luzem na zewnątrz budynku produkcyjnego i wykorzystane przez okolicznych mieszkańców na ich własne potrzeby lub będą odbierane przez odbiorcę zewnętrznego celem wykorzystania głównie w procesie R1.
16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09	Zużyte urządzenia komputerowe i elektroniczne są gromadzone w innym pomieszczeniu tego samego budynku, w którym magazynowane są świetlówki

	do16 02 13	Docelowo odpady te są przekazywane firmom zajmującym się ich utylizacją w procesie D9 lub odzyskiem w procesie R14
17 04 07	Mieszanki metali	Odpady te są gromadzone luzem w boksie przeznaczonym do gromadzenia złomu zlokalizowanym na zewnątrz budynku produkcyjnego. Odpad jest przekazywany do wykorzystania jako surowiec wtórny w procesie R4.
ODPADY NIEBEZPIECZNE		
02 02 80	Odpadowa tkanka zwierzęca wykazująca właściwości niebezpieczne	Konfiskaty, ubój sanitarny są zbierane odrębnie i przetrzymywane w odrębnym pomieszczeniu (magazyn konfiskat), a sposób postępowania z tymi odpadami każdorazowo wskazany jest przez lekarza weterynarii. Przewiduje się, że z wyjątkiem sporadycznych przypadków odpady z konfiskat będą przekazywane do zakładów utylizacji w celu unieszkodliwienia - proces D10.
16 02 13	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpady o kodzie 16 02 13 – Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 tj. lampy fluorescencyjne będą gromadzone w specjalnym zamkniętym pojemniku na świetlówki, wewnątrz pomieszczenia gospodarczego. Pojemnik może pomieścić kilkadziesiąt sztuk świetlówek. Odpady te będą okresowo przekazywane do zakładów posiadających możliwości ich unieszkodliwienia w procesie utylizacji D9 lub odzysku R14.

3.3. Zobowiązuje się Zakład Przetwórstwa Mięsa „OLEWNIK” W. Olewnik Spółka Jawna do:

- prowadzenia selektywnej zbiórki wszystkich odpadów wytwarzanych na terenie Zakładu,
- prowadzenia działań zmierzających do zmniejszenia ilości wytwarzanych odpadów,
- systematycznego przekazywania odpadów, których nie wykorzystuje się, lub których nie unieszkodliwia się na terenie Zakładu, wyłącznie podmiotom, które uzyskały zezwolenie właściwego organu na prowadzenie działalności w zakresie gospodarowania odpadami, chyba że działalność taka nie wymaga zezwolenia,
- gromadzenia odpadów niebezpiecznych w specjalistycznych pojemnikach, odpornych na działanie umieszczonych w nich odpadów, posiadających szczelne zamknięcia,
- przechowywania oznakowanych pojemników z odpadami na terenie zabezpieczonym przed dostępem osób postronnych i zwierząt,
- magazynowania odpadów w sposób uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na środowisko,



– wykonywania badań osadów ściekowych przeznaczonych do rolniczego wykorzystania z częstotliwością raz na sześć miesięcy oraz gruntów, na których komunalne osady ściekowe będą stosowane z częstotliwością raz na rok, zgodnie z § 5 i § 6 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 1 sierpnia 2002r. w sprawie komunalnych osadów ściekowych (Dz. U. Nr 134, poz. 1140 z późn. zm.).

4. Gospodarka ściekowa

4.1. Ilość ścieków przemysłowych i bytowych z terenu Zakładu odprowadzanych do miejskich urządzeń kanalizacyjnych

Qśr.d - 227,0 m³/d

Q max.h. - 22,5 m³/h

4.2. Skład odprowadzanych ścieków

Nazwa wskaźnika	Jednostka	Najwyższa dopuszczalna wartość wskaźnika
pH	-	6,5 – 8,5
Temperatura	°C	35,0
Zawiesiny ogólne	mg/dm ³	400,0
BZT ₅	mg O ₂ /dm ³	600,0
ChZT _{Cr}	mg O ₂ /dm ³	1000,0
Azot amonowy	mg N/dm ³	200,0
Azot azotynowy	mg N/dm ³	10,0
Azot ogólny	mg N/dm ³	50,0
Fosfor ogólny	mg P/dm ³	5,0
EE	mg/dm ³	30,0

4.3. Wody opadowe

Na terenie Zakładu zebrano ścieki opadowe oraz roztopowe w układ kanalizacji deszczowej i kolektorem wprowadzono do kanalizacji deszczowej miejskiej kd 500 w ulicy Traugutta.

Z uwagi na fakt odprowadzania ścieków opadowych i roztopowych do miejskiej kanalizacji deszczowej, a następnie bez oczyszczenia do rzeki Sierpienicy, ścieki opadowe wprowadzane do kanalizacji powinny spełniać wymagania takie jak przy wprowadzaniu do wód. Na kanalizacji wykonano studzienki połączeniowo-rewizyjne z kręgów betonowych oraz studzienki ściekowe z osadnikami.

4.4. Zobowiązuje się Zakład Przetwórstwa Mięsa „OLEWNIK” W. Olewnik Spółka Jawna do:

– uzyskania pozwolenia wodnoprawnego na wprowadzanie w ściekach przemysłowych do urządzeń kanalizacyjnych substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego, zgodnie z Rozporządzeniem Ministra



Środowiska z dnia 10 listopada 2005 r. w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego, których wprowadzanie w ściekach przemysłowych do urządzeń kanalizacyjnych wymaga uzyskania pozwolenia wodnoprawnego (Dz. U. Nr 233, poz. 1988),

- zainstalowania maty sorbentowej w ostatniej studzience na kanalizacji deszczowej na terenie Zakładu, przed wprowadzeniem do miejskich urządzeń kanalizacyjnych.

5. Sposób postępowania z gnojowicą

Źródłami powstawania gnojowicy na terenie Zakładu są:

- magazyn żywca,
- mocz i kał przewożonych zwierząt zmieszane z wodą wykorzystywaną do mycia skrzyń ładunkowych samochodów przewożących żywiec.

Powstająca gnojowica poprzez wydzieloną kanalizację gromadzona jest w zbiorniku bezodpływowym, o pojemności magazynowej gnojowicy wynoszącej 26,6 m³. Ze zbiornika tego gnojowica wywożona jest transportem asenizacyjnym odbiorcy bezpośrednio na jego pola. W okresach, w których stosowanie gnojowicy jest niekorzystne z uwagi na warunki agrotechniczne, a pojemność zbiornika jest wykorzystana w 80%, gnojowica wywożona jest do zbiornika magazynowego odbiorcy.

Całość gnojowicy wykorzystana będzie jako nawóz naturalny, zgodnie z wymaganiami wynikającymi z ustawy z dnia 26 lipca 2000r. o nawozach i nawożeniu (Dz. U. Nr 89, poz. 991 z późn. zm.), na użytkach rolnych odbiorcy, z którym podpisana została stosowna umowa.

VI. Gospodarka wodna

1. Ilość pobieranej wody

Pobór wody podziemnej z ujęcia na terenie Zakładu, składającego się z jednej studni głębinowej o numerze 2a określa się w ilości:

$$Q_{\text{śr.d.}} \quad 406,0 \text{ m}^3/\text{d}$$

$$Q_{\text{max.h.}} \quad 42,0 \text{ m}^3/\text{h}$$

2. Warunki poboru wód określone zostały w sektorowym pozwoleniu wodnoprawnym wydanym przez Starostę Sierpeckiego w dniu 07.07.2003r. nr RO. 6223-12b/03

VII. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji

1. Monitoring powietrza

Z uwagi na niewielki zakres oddziaływania na środowisko emitora wentylacji ogólnej pomieszczenia maszynowni chłodniczej oraz wentylacji ogólnej magazynów żywca, monitoring polegać będzie na sporządzaniu sprawozdań bilansowych głównie na potrzeby opłat za gospodarcze korzystanie ze środowiska, a w szczególności prowadzeniu bilansu ilości uzupełnianego amoniaku w instalacji chłodniczej na potrzeby sporządzania bilansu emisji również w celu opłat za gospodarcze korzystanie ze środowiska.



2. Monitoring ścieków

Dla Zakładu Przetwórstwa Mięsa „OLEWNIK” W. Olewnik Spółka Jawna w Sierpcu należy wykonywać badania jakości ścieków wprowadzanych do miejskich urządzeń kanalizacyjnych z częstotliwością jeden raz na miesiąc w próbie średniodobowej, proporcjonalnej do przepływu, zmieszanej z próbek pobranych ręcznie lub automatycznie w odstępach, co najmniej dwugodzinnych. W przypadku odczynu i temperatury wartości odnoszą się do próbek jednorazowych pobranych losowo.

Badania powinny być wykonywane zgodnie z metodykami zawartymi w załączniku nr 10 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 24 lipca 2006 r. w sprawie warunków, jakie należy spełnić przy wprowadzaniu ścieków do wód lub do ziemi oraz w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego (Dz.U. Nr 137, poz. 984).

3. Monitoring wód opadowych i roztopowych

Zgodnie z § 21 ust. 1 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 24 lipca 2006 r. w sprawie warunków, jakie należy spełnić przy wprowadzaniu ścieków do wód lub do ziemi oraz w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego, spełnienie warunków, o których była mowa w § 19 ust. 1 ocenia się na podstawie przeprowadzanych przez Zakład, co najmniej 2 razy do roku, przeglądów eksploatacyjnych urządzeń oczyszczających. Ponadto eksploatacja urządzeń oczyszczających powinna być zgodna z zaleceniami zawartymi w instrukcji obsługi i konserwacji tych urządzeń, a czynności z nią związane odnotowywane w zeszycie eksploatacji.

4. Monitoring odpadów

4.1. Monitoring gospodarki odpadami polega na prowadzeniu ewidencji odpadów z zastosowaniem następujących dokumentów:

- kart ewidencji odpadów, prowadzonych dla każdego rodzaju odpadu odrębnie,
- kart przekazania odpadów, prowadzonych dla każdego odbioru względnie dla miesięcznych odbiorców odpadów,
- zbiorczego zestawienia danych o rodzajach i ilości odpadów oraz o sposobach gospodarowania nimi.

4.2. Zobowiązuje się Zakład Przetwórstwa Mięsa „OLEWNIK” W. Olewnik Spółka Jawna do przekazywania właściwemu marszałkowi województwa w terminie do końca pierwszego kwartału za poprzedni rok kalendarzowy, zbiorczego zestawienia danych o rodzajach i ilości odpadów, o sposobach gospodarowania nimi oraz o instalacjach i urządzeniach służących do odzysku i unieszkodliwiania tych odpadów.

5. Monitoring efektywności procesów

W celu rozliczeń z dostawcami lub odbiorcami mediów Zakład wykonuje dodatkowe pomiary, które w sposób pośredni będą mogły być wykorzystane do oceny intensywności pracy instalacji, a tym samym do oceny oddziaływania Zakładu na środowisko. Do pomiarów tych należy zaliczyć:

- ilości i jakości pobieranej wody,



- ilości pobieranej energii elektrycznej,
- ilości zużywanego gazu ciekłego,
- ilości zużywanego oleju opałowego,
- ilości zużywanego dwutlenku węgla,
- ilości i jakości odprowadzanych ścieków do kanalizacji miejskiej,
- ilości przekazywanej gnojowicy wskazując gospodarstwa posiadające plany nawożenia pozytywnie zaopiniowane przez Okręgową Stację Chemiczno – Rolniczą.

VIII. Sposoby zapobiegania występowania i ograniczania skutków awarii

1. Metody ograniczające wystąpienie awarii

Z potencjalnych sytuacji awaryjnych na terenie Zakładu nie można wykluczyć uszkodzenia instalacji chłodniczej, w której czynnikiem chłodzącym jest m.in. amoniak.

Przeciwdziałanie poważnym awariom w dużej mierze koncentruje się na właściwej eksploatacji, konserwacji i nadzorze nad systemami chłodniczymi. Stężenie czynnika chłodniczego w maszynowni będzie monitorowane w jednym lub kilku punktach tego pomieszczenia.

Dla pomieszczeń maszynowni amoniakalnej zainstalowano wentylację awaryjną usuwania amoniaku w przypadku wystąpienia poważnej awarii związanej z rozszczelnieniem lub zniszczeniem instalacji chłodniczej, w wyniku której mogłoby dojść do emisji do tych pomieszczeń amoniaku w postaci gazowej lub ciekłej. Instalacje tego typu są instalacjami awaryjnymi sterowanymi automatycznymi czujnikami, które spowodują włączenie wentylatorów w momencie przekroczenia wartości alarmowej przez stężenia amoniaku w tych pomieszczeniach.

2. Sposób informowania o wystąpieniu poważnej awarii.

Natychmiastowe powiadomienie Państwowej Straży Pożarnej, Komendy Powiatowej Policji w Sierpcu, Zespołu Zarządzania Kryzysowego w Starostwie Powiatowym w Sierpcu, Burmistrza Miasta Sierpca, Mazowieckiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Warszawie – Delegatura w Płocku.

3. W przypadku wystąpienia poważnej awarii należy ustalić jej przyczyny oraz na podstawie dokonywanych niezbędnych badań i pomiarów sporządzać raporty, które są jedną z form monitoringu.

Na terenie Zakładu magazynowane są stałe i ciekłe substancje chemiczne określane jako toksyczne środki przemysłowe mogące w przypadku awarii spowodować poważną awarię. Ilość tych substancji nie kwalifikuje Zakładu do zaliczenia go jako zakładu o dużym lub zwiększonym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej.

Zakład posiada opracowanie pn. „Instrukcja Bezpieczeństwa Pożarowego”, którego przedmiotem są wymagania ochrony przeciwpożarowej w zakresie organizacyjnym, technicznym i porządkowym, jakie należy uwzględnić w czasie eksploatacji obiektu Zakładu Przetwórstwa Mięsa „OLEWNIK” W. Olewnik Spółka Jawna w Sierpcu ul. Traugutta 24.



Instrukcja ta zawiera podstawowe wiadomości dotyczące przyczyn powstawania pożaru lub innego miejscowego zagrożenia, a także zasad zapobiegania tym zjawiskom oraz przedsięwzięć organizacyjnych i technicznych w tym zakresie.

4. Zobowiązuje się Zakład Przetwórstwa Mięsa „OLEWNIK” W.Olewnik Spółka Jawna do:

- przestrzegania przyjętych i wprowadzonych do stosowania procedur w sprawie przeciwdziałania poważnym awariom,
- bieżącego aktualizowania procedur zarówno w zakresie sposobu zapobiegania awariom jak i ograniczania ich skutków – dostosowując je do aktualnej wiedzy technicznej, jak też pod względem formalnym i administracyjnym,
- przestrzegania w procesie produkcyjnym wszelkich obowiązujących norm oraz przepisów związanych z bezpieczeństwem i higieną pracy,
- przeprowadzania wymaganych przeglądów oraz badań technicznych,
- aktualizacji i przestrzegania instrukcji stanowiskowych,
- bieżącego prowadzenia szkoleń pracowników w zakresie adekwatnym do roli w zapobieganiu awariom i ograniczaniu ich skutków,
- niezwłocznego przekazywania organom wymienionym w pkt VIII ppkt 2 niniejszego pozwolenia informacji o:
 - a) okoliczności awarii,
 - b) niebezpiecznych substancjach związanych z awarią,
 - c) podjętych działaniach ratunkowych,
 - d) podjętych działaniach mających na celu ograniczenie skutków awarii,
 - e) skutkach awarii dla ludzi i środowiska,
 - f) podjętych działaniach zapobiegających jej powtórzeniu się.

IX. Sposób postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji

- usunąć substancje niebezpieczne w sposób bezpieczny dla środowiska i ludzi,
- usunąć ciekły amoniak z instalacji chłodniczej i przekazać do unieszkodliwienia,
- jeżeli zajdzie konieczność demontażu maszyn i urządzeń lub rozbiórki budynków, należy to zrobić zgodnie z wymaganiami wynikającymi z aktualnych w dniu likwidacji przepisów prawa budowlanego i prawa ochrony środowiska.

X. Sposoby ograniczania oddziaływań transgranicznych na środowisko

Eksploatacja instalacji nie powoduje transgranicznego oddziaływania na środowisko.

XI. Stosowane w Zakładzie technologie porównano z działaniami sprzyjającymi ochronie środowiska pod kątem wdrażania dyrektywy o zintegrowanym zapobieganiu i ograniczaniu zanieczyszczeń.

Działania te należą do nowoczesnych rozwiązań w tej dziedzinie, służą ochronie środowiska jako całości, a tym samym umożliwiają spełnienie najlepszych technik w przedmiotowej ubojni.

XII. Niniejsze pozwolenie wydaje się na 10 lat, tj. do dnia 09.03.2017r.

Uzasadnienie

Zakład Przetwórstwa Mięsa „OLEWNIK” W. Olewnik Spółka Jawna w dniu 27.06.2006r. wystąpił do Starosty Sierpeckiego z wnioskiem o udzielenie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do uboju zwierząt o zdolności przetwarzania ponad 50 ton masy ubojowej na dobę, zlokalizowanej w Sierpcu przy ul. Traugutta 24.

Z tytułu w/w wniosku Zakład Przetwórstwa Mięsa „OLEWNIK” W. Olewnik Spółka Jawna wniósł opłatę rejestracyjną, zgodnie z art. 208 ust. 4 pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tj. Dz. U. z 2006 r. Nr 129, poz. 902 z późn. zm.).

Wstępna analiza wniosku wykazała, że przedmiotowa instalacja zalicza się do rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2002 roku w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. Nr 122, poz. 1055). W związku z powyższym dla przedmiotowej instalacji wymagane jest uzyskanie pozwolenia zintegrowanego w trybie przepisów ustawy Prawo ochrony środowiska.

W dniu 23.11.2006r. Starosta Sierpecki publicznie poinformował o zamieszczeniu danych o wniosku Zakładu Przetwórstwa Mięsa „OLEWNIK” W. Olewnik Spółka Jawna w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach, a także o możliwości wnoszenia uwag i wniosków w terminie 21 dni od dnia ukazania się informacji, zgodnie z art. 32 ust. 1 pkt 1 ustawy Prawo ochrony środowiska.

W terminie 21 dni od ogłoszenia nie wniesiono żadnych uwag i wniosków do sprawy.

Przedłożony wniosek wymagał doprecyzowania, w związku z tym wezwano Wnioskodawcę do uzupełnienia postanowieniem z dnia 02.11.2006r., które wpłynęło do tut. organu 01.12.2006r.

Przedłożony wniosek po uzupełnieniu spełnia wymagania określone w art. 208 w/w ustawy.

Uzupełniony wniosek wraz z kopią dowodu uiszczenia opłaty rejestracyjnej oraz zapis wniosku w wersji elektronicznej został przesłany Ministrowi Środowiska pismem z dnia 19.12.2006 r.

Po analizie informacji podanych we wniosku oraz złożonego uzupełnienia stwierdzono, że przedmiotowa instalacja spełnia wymagania najlepszych dostępnych technik. Osiąganie wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości wpływa na zminimalizowanie ujemnego wpływu instalacji na środowisko.

Ze względu na lokalizację instalacji w oddaleniu od granicy państwa i niewielki zasięg jej oddziaływania we wszystkich elementach środowiska, stwierdzono brak możliwości transgranicznego oddziaływania na środowisko.

W niniejszej decyzji nie określono maksymalnego dopuszczalnego czasu utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych, w szczególności w przypadku rozruchu i unieruchomienia instalacji, a także wprowadzania do środowiska substancji lub energii w takich przypadkach oraz warunków emisji, ponieważ zgodnie z przedłożonym wnioskiem planowane zatrzymania i uruchomienia poszczególnych instalacji nie będą powodować skutków dla środowiska. W instalacjach awaryjne zatrzymania (brak gazu lub energii elektrycznej) trwające znaczny okres czasu, mogą skutkować rozmrożeniem partii magazynowanych wyrobów i w konsekwencji powstaniem odpadów. Sposób gospodarowania odpadami przedstawiono w niniejszym pozwoleniu. Określono również sposób informowania o wystąpieniu awarii.

Instalacja nie stanowi źródła emisji promieniowania elektromagnetycznego do środowiska, stąd w pozwoleniu nie określono warunków emitowania pól elektromagnetycznych do środowiska.

Wielkość emisji zanieczyszczeń z instalacji nie powoduje ponadnormatywnego oddziaływania na jakość powietrza. Określono dopuszczalną wielkość emisji gazów i pyłu wprowadzanych do powietrza z instalacji podstawowej. W związku z mocą źródła kotłowni zakładowej oraz źródła ciepła w budynku administracyjno-handlowym mniejszą od 1 MW, źródła te nie obowiązują standardy emisji, zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 20 grudnia 2005r. w sprawie standardów emisyjnych z instalacji (Dz. U. Nr 260, poz. 2181). Odstąpiono zatem od określania emisji dla tych źródeł. W niniejszej decyzji nie uwzględniono także emisji niezorganizowanej, gdyż zgodnie z art. 202 ust. 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2006 r. Nr 129, poz. 902 z późn. zm.) w pozwoleniu zintegrowanym nie uwzględnia się nieobjętych standardami emisyjnymi gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza w sposób niezorganizowany, bez pośrednictwa przeznaczonych do tego celu środków technicznych.

Dopuszczalna emisja hałasu do środowiska ustalona została na podstawie rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 29 lipca 2004r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. Nr 178 poz. 1841).

Określono rodzaje i ilości odpadów niebezpiecznych oraz innych niż niebezpieczne dopuszczonych do wytwarzania w ciągu roku.

Wytwarzane odpady będą czasowo magazynowane w wydzielonych częściach Zakładu w sposób bezpieczny zarówno dla środowiska jak i zdrowia ludzi, a następnie odbierane przez uprawnionych odbiorców dysponujących stosownym zezwoleniem w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.

Pismem z dnia 15.01.2007r. zobowiązano ZPM „OLEWNIK” W. Olewnik Spółka Jawna do przedłożenia wyników badań osadów ściekowych z zakładowej oczyszczalni ścieków, w celu potwierdzenia zgodności ich składu z osadami komunalnymi i możliwości wykorzystywania w rolnictwie. Powyższe informacje przekazano Staroście Sierpeckiemu w dniu 12.02.2007r.

Przedstawiono również sposób gospodarowania odpadami, który odbywać się będzie zgodnie z wymogami ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. o odpadach.

W myśl art. 211 ust. 2 pkt 3c) ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska w niniejszej decyzji określono ilość pobieranej wody. Odstąpiono natomiast od określenia warunków poboru wód, gdyż zgodnie z art. 202 ust. 6 w/w ustawy w pozwoleniu zintegrowanym ustala się warunki poboru wód powierzchniowych lub podziemnych, jeżeli wody te są pobierane wyłącznie na potrzeby instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego.

Określono ilość i skład ścieków z terenu Zakładu odprowadzanych do miejskich urządzeń kanalizacyjnych po wcześniejszym podczyszczeniu w zakładowej oczyszczalni ścieków.

W pkt VII niniejszej decyzji przedstawiony został monitoring poszczególnych elementów środowiska z uwzględnieniem pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji.

Działalność Zakładu nie powoduje ponadnormatywnego oddziaływania na środowisko jako całość. Dla przedmiotowego przemysłu nie ma opracowanych Najlepszych Dostępnych Technik, jednak zgodnie z obowiązującą procedurą ustalania dopuszczalnych emisji, za podstawowe kryteria decydujące o spełnieniu najlepszych dostępnych technik dla przedmiotowej instalacji należy uznać zastosowanie rozwiązań technicznych pozwalających na dotrzymanie standardów jakości środowiska poza terenem, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny.

11-11-11

Po przeprowadzonym postępowaniu, w tym szczegółowej analizie przedłożonej dokumentacji wraz z jej uzupełnieniem stwierdzono, że spełnia ona wymogi obowiązujących przepisów.

W związku z powyższym, po uzgodnieniu projektu niniejszej decyzji z Mazowieckim Wojewódzkim Inspektorem Ochrony Środowiska w Warszawie Delegatura w Płocku postanowieniem z dnia 02.03.2007r. nr PL-IN.af.411/425-9/2/06, należało orzec jak w sentencji.

P u c z e n i e

Od niniejszej decyzji służy stronie prawo wniesienia odwołania do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Płocku za pośrednictwem Starosty Sierpeckiego, w terminie 14 dni od daty jej otrzymania.

Otrzymują:

1. Zakład Przetwórstwa Mięsa „OLEWNIK”
W. Olewnik Spółka Jawna
ul. Traugutta 24
09-200 Sierpc
2. A/a.

Z up. STAROSTY
Aldona Kowalska
Z-CA NACZELNIKA
Wydziału Zarządzania Środowiskiem

Do wiadomości:

1. Minister Środowiska
ul. Wawelska 52/54
00-922 Warszawa
2. Mazowiecki Wojewódzki Inspektor
Ochrony Środowiska w Warszawie
Delegatura w Płocku
3. Burmistrz Miasta Sierpca

otrzymano dnia 09.03.2007

Domela Gracjuska

Handwritten marks or scribbles in the top right corner.

A small handwritten mark or symbol on the right side of the page.

A small handwritten mark or symbol on the right side of the page.