

ŚB.6222.2.2020

INSPEKTOR

Am. B. Jozek
DECYZJA

Grudziądz, dnia 26 sierpnia 2020 r.

Na podstawie art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 188 ust. 2, art. 201 ust. 1, art. 202, art. 204, art. 211 ust. 1, art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. 2020 r. poz. 1219 ze zm.), art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2020 r. poz. 256 ze zm.), § 1 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 roku w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. poz. 1169), § 3 ust 1 pkt 93 i 96 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. poz. 1839), po rozpatrzeniu wniosku złożonego przez: Zakład Drobiarski LINODRÓB Kwiatkowscy spółka jawna, Linowo, 86-341 Świecie nad Osą

w sprawie : wydania pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie następujących instalacji :

- do uboju zwierząt o zdolności produkcyjnej ponad 50 Mg tusz na dobę,
- do obróbki i przetwórstwa, poza wyłącznym pakowaniem, produktów spożywczych lub paszy z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców lub paszy z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia zwierzęcego innych niż wyłącznie mleko o zdolności produkcyjnej ponad 75 Mg wyrobów gotowych na dobę.

orzekam, co następuje :

udzielam Zakładowi Drobiarskiemu LINODRÓB Kwiatkowscy spółka jawna, Linowo, 86-341 Świecie nad Osą (NIP 8761007379, REGON 870309666) pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie następujących instalacji :

- do uboju zwierząt o zdolności produkcyjnej ponad 50 Mg tusz na dobę,
- do obróbki i przetwórstwa, poza wyłącznym pakowaniem, produktów spożywczych lub paszy z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców lub paszy z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia zwierzęcego innych niż wyłącznie mleko o zdolności produkcyjnej ponad 75 Mg wyrobów gotowych na dobę,

na warunkach określonych w niniejszej decyzji.

I. RODZAJ I PARAMETRY INSTALACJI

1. Rodzaj prowadzonej działalności

Przedmiotem niniejszego pozwolenia zintegrowanego są instalacje znajdujące się na terenie Zakładu Drobiarskiego LINODRÓB Kwiatkowscy spółka jawna, Linowo, 86-341 Świecie nad Osą, które należą do dwóch grup instalacji wymienionych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości :

- punkt 6 ppkt 4 rozporządzenia: instalacja do uboju zwierząt o zdolności produkcyjnej ponad 50 Mg tusz na dobę,

- punkt 6 ppkt 5 litera a: instalacja do obróbki i przetwórstwa, poza wyłącznym pakowaniem, produktów spożywczych lub paszy z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców lub paszy z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia zwierzęcego innych niż wyłącznie mleko o zdolności produkcyjnej ponad 75 Mg wyrobów gotowych na dobę

Podstawowym przedmiotem działania Zakładu Drobiarskiego LINODRÓB Kwiatkowscy spółka jawna, Linowo, 86-341 Świecie nad Osą jest ubój indyków oraz jego przetwórstwo (rozbiór tuszek). W wyniku prac związanych z ubojem przywożony indyk zostaje zabity, wypatroszony, a schłodzona tuszka przekazana dalej do przetwórstwa po instalację. W procesie przetwórstwa tuszka indycza ulega rozbiorowi na poszczególne części i przekazana do dalszego wykorzystania poza zakład.

Instalacje znajdujące się na terenie Zakład Drobiarski Linodrób Kwiatkowscy spółka jawna w Linowie korzystają ze środowiska poprzez:

- emisję do powietrza zanieczyszczeń pyłowo-gazowych z procesów ciepłowniczych,
- emisję do powietrza komunikacyjnych zanieczyszczeń pyłowo-gazowych,
- emisję hałasu z urządzeń podstawowych i instalacji pomocniczych,
- emisję hałasu komunikacyjnego,
- wytwarzanie odpadów,
- odprowadzanie ścieków sanitarnych do sieci gminnej,
- odprowadzanie ścieków przemysłowych do sieci gminnej,
- odprowadzanie ścieków deszczowych do gruntu poprzez urządzenia oczyszczające i zbiornik retencyjno-drenujący,
- pobór wody z sieci gminnej.

2. Parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom:

Opis procesu technologicznego

Do podstawowych operacji technologicznych związanych z ubojem zwierząt o zdolności ponad 50 Mg tusz na dobę zalicza się:

- rozładunek żywych zwierząt,
- ogłuszanie i ubój zwierząt,
- oparzanie i oskubanie zwierząt,
- usuwanie głów i łap zwierząt,
- patroszenie zwierząt,
- schładzanie tusz,
- pakowanie i wysyłkę do dalszego rozbioru.

Do podstawowych operacji technologicznych związanych z obróbką i przetwórstwem, poza wyłącznym pakowaniem, produktów spożywczych lub paszy z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców lub paszy z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia zwierzęcego innych niż wyłącznie mleko o zdolności produkcyjnej ponad 75 Mg wyrobów gotowych na dobę zalicza się:

- rozładunek tuszek zwierząt,

- dwuetapowe schładzanie tuszek,
- dzielenie tuszek na poszczególne części,
- produkcja mięsa mechanicznie odseparowanego,
- produkcja mięsa mrożonego,
- pakowanie mięsa i wysyłanie do odbiorców.

3. Proces uboju zwierząt

Proces uboju zwierząt składa się z kilku etapów, które prowadzone będą w budynku ubojni. Indyki są dostarczane do zakładu w stacjonarnych (nie zdejmowanych z samochodu kontenerach). Dla ułatwienia, usprawnienia i poprawy warunków przeprowadzania operacji obiekt posiada ruchome pomosty do rozładunku. Przenośnik podwieszony obiega samochód z obu stron - umożliwiając równoczesny rozładunek obu stron kontenera. Po rozładunku pojazd przesuwa się na stanowisko mycia, gdzie z pomostu będzie umyta platforma samochodu i znajdujące się na niej kontenery. Po rozładunku zawieszono w strzemionach indyki są przewiezione do hali uboju. W hali ubojowej indyki wiszące na przenośniku są przenoszone nad automatycznym ogłuszaczem elektrycznym, gdzie zostaną ogłuszone prądem o odpowiednich parametrach (dla indyków napięcie $U = 240\text{ V}$, częstotliwość = 200 Hz, natężenie = 250 mA). Następnie są przenoszone nad nożem ubojowym, gdzie następuje podcięcie co najmniej jednej tętnicy szyjnej. Ubój może być realizowany także ręcznie. W takim przypadku operator podcina nożem tętnice boczną, szyjną w taki sposób, by nie naciąć przełyku i tchawicy. Po podcięciu przełyku i tchawicy - elementy te nie będą mogły być usunięte wraz z głową na urywaczu głów powodując poważne problemy z doczyszczaniem tuszki. Następnie drób będzie się wykrwawiał nad rynną wykrwawiania. Po wykrwawieniu zostaje wprowadzony do hali obróbki zewnętrznej. W pierwszym etapie trafia do oparzelnika z kąpielą wodną o temperaturze 51-54 °C. Po oparzeniu przenośnik przemieszcza tusze przez skubarkę, w której następuje zdjęcie okrywy z piór. Po oskubaniu, za pomocą urywacza głów, usuwany jest łeb wraz z tchawicą, a następnie, za pomocą obcinacza łap z wyrwaczem ścięgien, zostają wyrwane główne ścięgna z podudzia i odcięte łapy. Odcięte łapy są wyczepiane ze strzemion przenośnika i spadają wraz z głowami do pneumatycznego zbiornika nadawczego systemu transportu odpadów. Krew jest odsysana okresowo z rynny i jest magazynowana w specjalnym zbiorniku z miesadłem. Ruch obrotowy miesadła zapobiega koagulacji krwi. Przenośnik podwieszony, po umyciu za pomocą myjki strzemion wraca do punktu zawieszania. Pierze opada spod skubarek na transporter siatkowy specjalnego typu, który przeniesie je do punktu odbioru pierza w pneumatycznym, zamkniętym systemie i w postaci szarż będzie przekazane do magazynu odpadów poubojowych. Odpady mięsno-kostne są odbierane z miejsc, gdzie powstają i transportowane do magazynu odpadów za pomocą automatycznego zamkniętego systemu podciśnieniowego transportu odpadów. Po odcięciu łap i głowy tuszka opada na podstawioną rynną i przez służę zostaje wprowadzona do hali patroszenia. W hali patroszenia tuszki są ręcznie zawieszane na strzemionach linii patroszenia za stawy skokowe. Przenośnik podwieszony przenosi tusze nad rynną patroszenia wzdłuż stanowisk roboczych zlokalizowanych przy rynnie, umożliwiając wykonywanie kolejnych operacji związanych z patroszeniem. Są to: wycięcie steku i otwarcie jamy brzusznej, wydobycie trzewi, kontrola poubojowa, oddzielenie podrobów (wątroby i serca), oddzielenie reszty trzewi i usunięcie żołądka, kontrola wnętrza tuszy i doczyszczanie za pomocą ssawy. Podroby (serca i wątroby) są przekazywane za pomocą systemu hydraulicznego do pakowni na stanowisko pakowania podrobów. Podczas transportu w wodzie lodowej następuje skuteczne wychłodzenie podrobów do temperatury 3°C.

Oderwane od trzewi żołądki są hydraulicznie przekazywane do pomieszczenia czyszczenia żołądków, gdzie są otwierane, oczyszczone i umyte. Po doczyszczeniu żołądki, podobnie jak inne podroby, są hydraulicznie z jednoczesnym chłodzeniem, przekazywane do pakowni. Oczyszczone tuszki dokładnie umyte w myjce tunelowej są wieszane na strzemiona linii schładzania owiewowego. Tusze są sukcesywnie wprowadzane do komory, gdzie są intensywnie owiewane schłodzonym do temperatury +1 °C powietrzem. Ze względu na fizykę procesu czas trwania operacji wynosi od 3,5 godziny do 10 godzin dla ciężkich ptaków. Praktycznie tusze pozostawiane są do następnego dnia. Parametry energetyczne procesu muszą być tak dobrane, by w możliwie krótkim czasie nastąpiło schłodzenie półproduktu do temperatury +4°C w głębi mięśnia piersiowego, nie powodując jednocześnie nadmiernego wysuszenia. W komorze jest utrzymywana wysoka wilgotność przez cały czas pobytu tam tusz, przy czym po upływie około 3 godzin zmniejsza prędkość strumienia powietrza w komorze, by ograniczyć wysuszenie i przebarwienie skóry. Pakownia została tak urządzona, by łatwo, dynamicznie, formować przebieg operacji związanych z przygotowaniem produktu do sprzedaży. Wyposażenie techniczne umożliwia dowolne kształtowanie programu produkcyjnego - pochodnej programu zbytu. Schłodzone tusze są ręcznie, lub mechanicznie wypinane na przenośnik taśmowy. Opakowania bezpośrednie będą dostarczane na stanowiska pakowania przed rozpoczęciem produkcji w ilościach i rodzajach odpowiednich do realizowanego programu i umieszczane w wiszących regałach, natomiast pojemniki zwrotne będą dostarczane sukcesywnie do strefy, gdzie produkt będzie pakowany w opakowania pośrednie – za pomocą podwieszanego podnośnika. Opakowania zbiorcze są przemieszczane do stanowiska kompletacji palet za pomocą zbiorczego przenośnika rolkowego. Podroby są konfekcjonowane na oddzielnym stanowisku. Pakownia jest przygotowana do pełnego monitoringu produktu (ściśle kojarzenie wagi i ilości). Zapakowane według wymogów produkty są przekazywane do zakładu rozbioru drobiu lub do magazynów chłodzonych skąd są ekspediowane poza zakład. Pojemniki plastikowe, zwrotne po przewiezieniu do zakładu są myte w przelotowej myjni pojemników. Mylnia ta umożliwia także będzie mycie palet magazynowych, które po umyciu, a przed rozpoczęciem zmiany roboczej są wprowadzane do pomieszczenia magazynowego.

4. Proces przetwarzania mięsa

Surowiec do produkcji stanowią tuszki indycze obrobione, myte i zawieszane na wielostanowiskowych wieszakach. Surowiec ten będzie pochodził z ubojni (obecnego zakładu) lub od zewnętrznych dostawców (według potrzeb produkcyjnych). Pomiędzy obecną ubojnią a projektowanym Zakładem rozbioru, konfekcjonowania i magazynowania tuszki na wieszakach będą dostarczane specjalnie przystosowanym samochodem – chłodnią.

Program produkcji będzie obejmował:

- produkcję całych tuszek indyckich w opakowaniach siatkowych lub w folii termokurczliwej,
- produkcję elementów handlowych pozyskiwanych podczas rozbioru tusz indyckich pakowanych w opakowania typu <Gastro>,
- produkcję elementów handlowych pozyskiwanych podczas rozbioru tusz indyckich pakowanych <luz> w opakowania zewnętrzne (pojemniki),
- produkcję elementów uszlachetnionych jak sznycle z filetów i ud, rolady z ud indyckich pakowanych w tacki detaliczne w systemie MAP (tacka z modyfikowaną atmosferą),
- produkcję produktów z mięsa indyckiego zamrażanego w procesie IQF (indywidualnie mrożone elementy) i pakowane w opakowania zbiorcze,

- produkcję szokowo mrożonych różnych elementów pozyskiwanych podczas rozbioru pakowanych w foliowane kartony,
- produkcję masy mięsnej (MOM) pozyskiwanej z mechanicznego odseparowania kości z korpusów indyckich i zamrażaną w blokach z przeznaczeniem na rynek przetwórczy.

Dowóz surowca do zakładu rozbioru mięsa odbywa się poprzez specjalnie przygotowaną naczepę chłodniczą z kolejką rurową zawieszoną wewnątrz. Na tej kolejce znajdują się wieszaki wielopoziomowe (tzw. choinki), na których będą zawieszane obrobione tuszki indyków lub brojlerów kurzych. Po rozładunku pojazdu na opróżnioną kolejkę wprowadzone są czyste, puste wieszaki, które są przewiezione do rzeźni i cykl będzie się powtarzał. Następnym etapem będzie schładzanie technologiczne indyków. Zakład wyposażony jest w dwie identyczne komory schładzalnicze. Tuszki są schładzane dwuetapowo na wieszakach wielostanowiskowych (tzw. choinkach). Proces podzielono w czasie ze względu na różne wymagania energetyczne. W pierwszym okresie schładzania przy wysokim gradientcie termicznym i drugim okresie, który cechuje stosunkowo wolne unoszenie ciepła z tkanek głębokich. Element sterujący przebiegiem procesu będzie związany bezpośrednio z instalacją chłodniczą, a przełączenie będzie przebiegało automatycznie. Czynnikiem unoszącym ciepło będzie oziębione powietrze cyrkulowane z prędkością około 4-5 m/sekundę w fazie wstępnej i 1-2 m/sekundę w drugiej fazie (tzw. dochładzanie). Podczas schładzania w komorach jest kontrolowana wilgotność powietrza. W przypadku spadku wilgotności poniżej 88% atmosfera jest nawilżana poprzez wtłoczenie wody lodowej w postaci mgły (woda drobnokropelkowa). Orientacyjny czas schładzania indyków w średniej wadze = 9,9 kg (W_{bc} = waga bita ciepła) wynosi około 7 godzin. Dla tuszek brojlerów kurzych czas schładzania wyniesie 3 godziny. W przypadku indyków proces schładzania będzie trwał do następnego dnia. Kolejka zapachowa pozwala schładzać tusze o różnej wadze, ponieważ zapewnia niekłopotliwą kontrolę nad sumarycznym czasem schładzania. W tej sytuacji możliwy jest ubój jednego dnia zarówno indyczek jak i indyków. Cięższe indyki będą się schładzały dłużej na oddzielnych torach kolejki, co nie będzie blokowało odbioru z schładzania indyczek, które już osiągnęły w głębi mięśnia piersiowego temperaturę $+3^{\circ}\text{C}$. Po schłodzeniu tuszki będą trafiały na dział dzielenia. Tuszki dzieli się na następujące elementy: szyja, skrzydło, udziec, podudzie, filet, filet ze skórą, skóra, korpus. Urządzenia i instalacje technologiczne zostały tak dobrane, żeby całą produkcję indyków można podzielić na elementy za pomocą zautomatyzowanej linii do dzielenia i systemu przenośników z ruchomymi konusami oraz zestawem zmechanizowanych stołów blatami roboczymi do konfekcjonowania elementów. W każdej sytuacji dzielenie tuszek polega na oddzielaniu poszczególnych handlowych elementów od korpusa, ręcznym formowaniu elementów polegającym na usuwaniu luźnych tkanek, skórek, chrząstki i przekazywaniu obrobionych elementów do pakowania. Zakład jest także przygotowany do ciągłej, równoległej produkcji indyków ekspediowanych w postaci kompletnych tusz, chociaż taka produkcja jest wykonywana w sytuacji, gdy znajdzie się odbiorca na taki produkt. Podzielone elementy są pakowane. Pakowanie podzielonych elementów typu „luz” w foliowanym pojemniku oraz pakowanie indywidualne (opakowania bezpośrednie) odbywa się za pomocą maszyn pakujących. Zarówno dobór maszyn jak i wielkości opakowań ustalony został na podstawie informacji rynkowych. Pakownia jest tak urządzona, by umożliwić dowolne, dynamiczne zmienne formowanie przebiegu operacji związanych z przygotowaniem produktu do sprzedaży. Wydajność linii do dzielenia została dobrana do maksymalnej zdolności produkcyjnej. Mięso po rozborze i pakowaniu będzie trafiało do zespołu magazynów chłodniczych. Możliwe będzie zamrożenie około 35 % dziennej produkcji. Łączna pojemność magazynów chłodniczych wynosi około 300 ton – w tym około 100 ton produkcji mrożonej. Zakład będzie wyposażony w dwie komory do szokowego zamrażania o łącznej pojemności

około 50 ton oraz w tunel do zamrażania elementów w systemie JQF (indywidualnie zamrażane produkty). Ekspedycja świeżego mięsa będzie organizowana przez trzy służby bramowe. Pojemniki do obrotu świeżego mięsa wracają brudne do zakładu. Dostarczane są przez zakładowe środki transportowe. Rozładunek pojazdu z pojemnikami następuje przez służbę bramową zainstalowaną w przedsiionku magazynu brudnych pojemników. Do mycia pojemników i palet magazynowych służy myjka zainstalowana w ścianie myjni rozdzielającej strefę brudną od czystej. Czyste pojemniki są dostarczane nad stanowiska, gdzie się je wykorzystuje – za pomocą przenośnika podwieszonego. Coraz większa część produkcji obecnie jest pakowana w opakowania kartonowe bezzwrotne. Zakład jest wyposażony w obszerny magazyn takich opakowań, które są podawane w strefę ich wykorzystywania za pomocą przenośnika podwieszonego.

5. Produkcja mięsa mechanicznie odseparowanego (MOM)

Po dzieleniu tusz drobiowych pozostają korpusy zawierające znaczne ilości tkanek miękkich. Tkanki te są w pewnym stopniu separowane od kości ręcznie podczas formowania elementów, a wstępnie oczyszczone korpusy będą kierowane do separacji mechanicznej w zestawie maszyn do separacji mechanicznej mięsa. Pierwszym etapem separacji jest mechaniczne skruszenie korpusu. Skruszone fragmenty będą podawane przez separator zanieczyszczeń mechanicznych do separatora ślimakowego który oddzieli masę mięsną od kawałków kości. Wynikiem procesu będzie jednolita masa mięсна (MOM) oraz odpad w postaci kruszu kostnego, który stanowi uboczny produkt produkcji zwierzęcej kategorii 3. Uzyskaną masę mięsną formuje się w bloki o wadze około 10 kg w pojemnikach E2 i poddaje mrożeniu w komorze do szokowego zamrażania lub pompuje do pomieszczenia, w którym zainstalowane są zamrażarki kontaktowe. Zamrażarka posiada 30 komór roboczych, które kolejno napełnia się masą mięsną. Po napełnieniu rozpoczyna się szybki proces zamrażania. Komora odwzorowuje kształt bloku zamrożonej masy. Krusz kostny jest pneumatycznie przekazywany do magazynu odpadów i magazynowany w oddzielnym kontenerze. Oddzielne magazynowanie umożliwia sprzedaż tego odpadu do żywienia zwierząt futerkowych. Tygodniowa zdolność produkcyjna w zakresie produkcji masy MOM wynosi około 55 ton.

6. Produkcja mięsa mrożonego

Zakład ma możliwość zamrażania części produkcji. Zamrażane szokowo mogą być całe tuszki, oraz elementy tuszek – po dzieleniu, a także korpusy pozostałe po ręcznym trybowaniu.

Zamrażane produkty muszą znajdować się w opakowaniu bezpośrednim. (może to być osłonka z folii, opakowanie z folii termo formowane na maszynie rolowej lub folia, którą wyłożony jest pojemnik, gdy zamrażany będzie tzw. blok (dotyczy zwykle korpusów). Technologiczne zamrażanie szokowe polega na szybkim obniżaniu temperatury w zamrażanym produkcie (szybkość przemieszczania się tzw. „frontu lodowego” nie powinna być niższa od 4 cm na godzinę. Front lodowy to strefa w produkcie, w którym wystąpiła już przemiana wody w lód. Czynnikiem, który odbierze ciepło towarzyszące przemianie lodowej wody będzie oziębione do temperatury co najmniej -35 °C (najlepiej -40°C) powietrze cyrkulowane w pomieszczeniu z prędkością co najmniej 4m/sekundę. Podczas szokowego zamrażania istotna jest temperatura w tzw. „środku termicznym produktu” (jest to najcieplejszy punkt produktu). Osiągnięcie w owym środku temperatury -12 °C gwarantuje, że cała woda zawarta w mrożonym mięsie została wymrożona, a związane z zamrażaniem mięsa zmiany fizykochemiczne (takie jak np. zmiana objętości, zmiana ciepła właściwego i przewodnictwa ciepła,

oraz stałej dielektrycznej) są zakończone. Zatrzymany zostaje także wzrost drobnoustrojów dominujących na skórze, a więc i mięsie drobiu (psychrofilnych i mezofilnych). Parametrowi -12°C odpowiada tzw. średnia temperatura przekroju na poziomie -18°C . Powierzchnia zamrażanego mięsa osiąga w tym czasie temperaturą około -28°C . Jest to temperatura około $7-12^{\circ}\text{C}$ wyższa niż zimne powietrze stosowane do unoszenia ciepła z zamrażanych wyrobów mięsnych. Dla każdej instalacji chłodniczej przeznaczonej do zamrażania mięsa czas operacji technologicznej określa się doświadczalnie po uruchomieniu i wysterowaniu systemu. Po uzyskaniu w środku termicznym produktu temperatury -12°C proces zamrażania szokowego jest zakończony. Dalsze przetrzymywanie produktów mięsnych w warunkach pomieszczenia do szokowego zamrażania spowoduje powstanie mas technologicznych produktu w postaci „oparzelin mrozowych” (miejscowe zmiany barwy i struktury tkanek, oraz odkształceń spowodowanych spiętrzeniem naprężeń mechanicznych wywołanych dużą różnicą temperatur pomiędzy rdzeniem i powierzchnią produktu, a także skurczowymi uszkodzeniami opakowań. Końcowy etap zamrażania mięsa przebiega w magazynie produktów mrożonych, gdzie w czasie do 10 godzin (zależnie od wagi produktu i obecności opakowania) nastąpi wyrównanie temperatury produktu do -22°C na całym przekroju. Należy dodać, że w tej temperaturze następuje powolne (choć nie całkowicie) obumieranie drobnoustrojów powodujących zatrucia i zakażenia pokarmowe. Opisany proces jest realizowany w komorach w odstłoniętych kartonach lub pojemnikach z produktami do zamrażania w opakowaniach bezpośrednich. Kartony lub pojemniki są luźno roztawione na palecie magazynowej. Luźne ustawienie umożliwia dostęp zimnego powietrza z każdej strony opakowania zewnętrznego. Po zakończeniu zamrażania palety wysuwa się z komory i w pomieszczeniu manipulacyjnym zamyka się opakowania, znakuje, ustawia na palecie magazynowej, foliuje i przekazuje do magazynu produkcji mrożonej. Stabilność procesu zamrażania zależy m.in. od wypełnienia przestrzeni w komorze zamrażania. Zarówno przepełnienie (brak lub ograniczony dostęp zimnego powietrza do głębszych warstw) jak i niedopełnienie (łatwość cyrkulacji powietrza opływającego zewnętrzne warstwy produktu, bez warunków do penetracji opakowania) utrudnia prowadzenie procesu i uzyskanie poprawnych rezultatów.

II. WIELKOŚĆ DOPUSZCZALNYCH EMISJI SUBSTANCJI I ENERGII WPROWADZANYCH DO ŚRODOWISKA W WARUNKACH NORMALNEGO FUNKCJONOWANIA INSTALACJI OBJĘTEJ POZWOLENIEM

1. WIELKOŚĆ EMISJI GAZÓW I PYŁÓW DO POWIETRZA

1.1 Dopuszczalne wielkości emisyjne dla substancji wprowadzanych do powietrza oraz warunki wprowadzania do powietrza gazów i pyłów ze źródeł do uboju zwierząt dla przyjętych wariantów pracy instalacji ustala się na poziomie określonym w poniższej tabeli.

Symbol	Nazwa emitora	Wysokość m	Przekrój m	Xe m	Ye m	Okres	Temp. gazów K	Prędk. gazów m/s	Nazwa zanieczyszczenia	Emisja maks. kg/h	Emisja łączna w okresie Mg	Emisja średnia kg/h
E1	Piec gazowy budynek ubojni	7,0	0,2 m	227	122	1	441,2	3,81	pył ogółem	0,002	3,28E-5	0,00182
									- w tym pył do 2,5 µm	0,002	3,28E-5	0,00182
									- w tym pył do 10 µm	0,002	3,28E-5	0,00182
						2	441,2	3,81	dwutlenek siarki	2,27E-4	3,06E-6	0,0001702
									tlenki azotu	0,031	4,12E-4	0,02289
									tlenek węgla	0,013	1,69E-4	0,00939
E2	Piec olejowy budynek ubojni	7,0	0,2 m	228	117	1	446,2	3,56	pył ogółem	0,002	0,009	0,00182
									- w tym pył do 2,5 µm	0,002	0,009	0,00182
									- w tym pył do 10 µm	0,002	0,009	0,00182
						2	446,2	3,56	dwutlenek siarki	2,27E-4	8,45E-4	0,0001702
									tlenki azotu	0,031	0,114	0,02289
									tlenek węgla	0,013	0,047	0,00939
						1			pył ogółem	0,007	1,00E-4	0,00556
									- w tym pył do 2,5 µm	0,007	9,67E-5	0,00537
									- w tym pył do 10 µm	0,007	9,76E-5	0,00542
						2			dwutlenek siarki	0,111	0,002	0,0834
									tlenki azotu	0,044	5,89E-4	0,0327
									tlenek węgla	0,012	1,68E-4	0,00932
						2	446,2	3,56	pył ogółem	0,007	0,028	0,00556
									- w tym pył do 2,5 µm	0,007	0,027	0,00537
									- w tym pył do 10 µm	0,007	0,027	0,00543
									dwutlenek siarki	0,111	0,414	0,0834
									tlenki azotu	0,044	0,162	0,0327
									tlenek węgla	0,012	0,046	0,00932

1.2 Dopuszczalne wielkości emisyjne dla substancji wprowadzanych do powietrza oraz warunki wprowadzania do powietrza gazów i pyłów ze źródeł do przetwórstwa mięsa dla przyjętych wariantów pracy instalacji ustala się na poziomie określonym w poniższej tabeli.

Symbol	Nazwa emitora	Wysokość m	Przekrój m	Xe m	Ye m	Okres	Temp. gazów K	Prędk. gazów m/s	Nazwa zanieczyszczenia	Emisja maks. kg/h	Emisja łączna w okresie Mg	Emisja średnia kg/h
E3	Piec gazowy nr 1 budynek rozbioru	11,0	0,25 m	210	269	1	447,2	3,38	pył ogółem - w tym pył do 2,5 µm - w tym pył do 10 µm dwutlenek siarki tlenki azotu tlenek węgla	0,003 0,003 0,003 3,10E-4 0,042 0,017	4,47E-5 4,47E-5 4,47E-5 4,18E-6 5,63E-4 2,31E-4	0,002485 0,002485 0,002485 0,0002325 0,03126 0,01283
						2	447,2	3,38	pył ogółem - w tym pył do 2,5 µm - w tym pył do 10 µm dwutlenek siarki tlenki azotu tlenek węgla	0,003 0,003 0,003 3,10E-4 0,042 0,017	0,012 0,012 0,012 0,001 0,155 0,064	0,002485 0,002485 0,002485 0,0002324 0,03126 0,01282
E4	Piec gazowy nr 2 budynek rozbioru	11,0	0,25 m	210	269	1	447,2	3,38	pył ogółem - w tym pył do 2,5 µm - w tym pył do 10 µm dwutlenek siarki tlenki azotu tlenek węgla	0,003 0,003 0,003 3,10E-4 0,042 0,017	4,47E-5 4,47E-5 4,47E-5 4,18E-6 5,63E-4 2,31E-4	0,002485 0,002485 0,002485 0,0002325 0,03126 0,01283
						2	447,2	3,38	pył ogółem - w tym pył do 2,5 µm - w tym pył do 10 µm dwutlenek siarki tlenki azotu tlenek węgla	0,003 0,003 0,003 3,10E-4 0,042 0,017	0,012 0,012 0,012 0,001 0,155 0,064	0,002485 0,002485 0,002485 0,0002324 0,03126 0,01282

1.3 Dla instalacji do uboju zwierząt na terenie Zakładu Drobiarskiego Linodrób Kwiatkowscy spółka jawna w Linowie emisję roczną gazów i pyłów do powietrza ustala się na poziomie przedstawionym w poniższej tabeli.

Nazwa zanieczyszczenia	Emisja roczna (Mg/rok)
pył ogółem	0,0367
w tym pył do 2,5 µm	0,0358
w tym pył do 10 µm	0,0361
dwutlenek siarki	0,4161
tlenki azotu	0,2768
tlenek węgla	0,0932

1.4 Dla instalacji obróbki i przetwarzania mięsa na terenie Zakładu Drobiarskiego Linodrób Kwiatkowscy spółka jawna w Linowie emisję roczną gazów i pyłów do powietrza w ustala się na poziomie przedstawionym w poniższej tabeli.

Nazwa zanieczyszczenia	Emisja roczna (Mg/rok)
pył ogółem	0,0247
w tym pył do 2,5 µm	0,0247
w tym pył do 10 µm	0,0247
dwutlenek siarki	0,0023
tlenki azotu	0,3113
tlenek węgla	0,1277

1.5 Dla pozostałych źródeł emisji instalacji znajdujących się na terenie Zakładu Drobiarskiego Linodrób Kwiatkowscy spółka jawna w Linowie w pracujących dla obu instalacji emisję roczną gazów i pyłów do powietrza na poziomie przedstawionym w poniższej tabeli.

Nazwa zanieczyszczenia	Emisja roczna (Mg/rok)
pył ogółem	0,0008
w tym pył do 2,5 µm	0,0008
w tym pył do 10 µm	0,0008
dwutlenek siarki	0,0046
tlenki azotu	0,0041
tlenek węgla	0,0003

1.6 Dla wszystkich źródeł emisji wymienionych w pozwoleniu zintegrowanym emisję roczną gazów i pyłów do powietrza ustala się na poziomie przedstawionym w poniższej tabeli.

Nazwa zanieczyszczenia	Emisja roczna Mg
pył ogółem	0,0623
w tym pył do 2,5 µm	0,0613
w tym pył do 10 µm	0,0616
dwutlenek siarki	0,4230
tlenki azotu	0,5923
tlenek węgla	0,2212

2. Warunki wytwarzania i sposoby postępowania w zakresie gospodarowania odpadami.

2.1 Rodzaje i ilości odpadów wytwarzanych w ciągu roku w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji.

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Podstawowy skład chemiczny	Miejsce wytworzenia odpadów	Masa (Mg/rok)
1	02 01 81	Zwierzęta padłe i odpadowa tkanka zwierzęca stanowiące materiał szczególnego i wysokiego ryzyka inne niż wymienione w 02 01 80	Sztuki padłe i zdyskwalifikowane podczas inspekcji poubojowej w całości lub elementów tusz oraz pakietów zawierających komplet wnętrzności.	Sztuki padłe - rampa rozładunkowa - stwierdzane podczas badania przed ubojowego. Wycinki (ropnie) - hala patroszenia, podczas badania poubojowego. Pozostałe elementy wytwarzane są w część ubojowej zakładu (budynek ubojni).	1,50

2.2 Sposoby gospodarowania oraz miejsca i sposoby magazynowania odpadów

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Miejsce wytworzenia	Sposób postępowania	Odzysk, unieszkodliwianie
1	02 01 81	Zwierzęta padłe i odpadowa tkanka zwierzęca stanowiące materiał szczególnego i wysokiego ryzyka inne niż wymienione w 02 01 80	Sztuki padłe - rampa rozładunkowa - stwierdzane podczas badania przed ubojowego. Wycinki (ropnie) - hala patroszenia,	Gromadzone w specjalnym pojemniku stalowym i każdego dnia odbierane przez upoważnione do tego podmioty.	Odzysk R3, Unieszkodliwianie D8, D9

			podczas badania poubojowego. Pozostałe elementy wytwarzane są w część ubojowej zakładu (budynek ubojni).		
--	--	--	--	--	--

2.3 Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów, ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko

Prowadzona działalność winna ograniczać ilości wytwarzanych odpadów oraz ograniczać stopień ich uciążliwości dla środowiska. W sytuacji, kiedy nie jest możliwe wyeliminowanie powstawania odpadów, podstawowym sposobem ich likwidacji powinno być powtórne wykorzystanie gospodarcze. Wykorzystanie to może na przykład polegać na użyciu odpadów w celach energetycznych, jako wtórnych surowców budowlanych, nawożenia gleby i innych potrzeb – pod warunkiem, że nie spowoduje to dodatkowych szkód w środowisku. Zgodnie z zaleceniem zawartym ustawie o odpadach należy prowadzić.:

- segregację powstających odpadów,
- wydzielenie odpadów wtórnych,
- ograniczenie ilości odpadów przeznaczonych do składowania,
- wykorzystanie surowców wtórnych,
- stosowanie opakowań wielokrotnego użytku.

Zakład w zakresie gospodarki odpadami realizuje zasadę ograniczonej ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko poprzez prowadzenie następujących działań organizacyjnych:

- prowadzenie szkoleń pracowników w zakresie prawidłowego prowadzenia procesów produkcyjnych i usługowych a także postępowania z odpadami,
- dbałość o wysoką sprawność maszyn,
- kontrolowanie ilości wytwarzanych odpadów, poprzez prowadzenie ilościowej i jakościowej ewidencji odpadów,
- prowadzenie racjonalnej gospodarki środkami używanymi przez pracowników,
- prowadzenie selektywnej zbiorki odpadów oraz gromadzenie ich w specjalistycznych pojemnikach,
- przekazywanie odpadów specjalistycznym firmom celem unieszkodliwienia.

Odpady będą magazynowane w wydzielonych miejscach i odpowiednich pojemnikach z zastosowaniem wymogów ochrony środowiska. Zapewnione jest selektywne gromadzenie i magazynowanie odpadów. Ograniczony jest negatywny wpływ magazynowanych odpadów na środowisko i zdrowie ludzi poprzez wydzielenie i zabezpieczenie miejsc magazynowania przed dostępem osób trzecich. Zastosowane

zostaną ogólne zasady postępowania, polegające na sukcesywnej realizacji następujących etapów:

- zbiórka odpadów,
- transport do miejsca czasowego magazynowania,
- czasowe magazynowanie odpadów,
- przekazanie do unieszkodliwienia.

2.4 Warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego, o którym mowa w przepisach ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach

Nie określa się warunków ochrony przeciwpożarowej miejsca magazynowania odpadów na terenie prowadzenia działalności w zakresie wytwarzania przez zakład odpadów, ponieważ odpady podlegające magazynowaniu w ramach wytwarzania nie przekraczają ilości wskazanej w art. 182 pkt 2 ustawy Prawo ochrony środowiska tj. 5000 Mg/rocznie, dla której wymagane jest uzyskanie pozwolenia na wytwarzanie odpadów. Ilość odpadów wytwarzanych w zakładzie nie kwalifikuje go do konieczności uzyskania pozwolenia na wytwarzanie odpadów. Stosownie do art. 184 ust. 4 pkt 5 ustawy Prawo ochrony środowiska operat przeciwpożarowy spełniający wymagania określone w art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach należy dołączyć wyłącznie do wniosku o wydanie pozwolenia na wytwarzanie odpadów.

3. WIELKOŚĆ EMISJI HAŁASU, W ODNIESIENIU DO INSTALACJI WYMAGAJĄCEJ POZWOLENIA ZINTEGROWANEGO.

3.1 Źródła hałasu na terenie zakładu:

- hałas emitowany przez obiekty produkcyjne
- praca wentylatorów na dachach obiektów
- ruch pojazdów, na który się składają (ruch samochodów ciężarowych dostarczających i wywożących towary, ruch samochodów osobowych pracowników i klientów)

3.2. Ustalam Zakładowi Drobiarskiemu LINODRÓB Kwiatkowski spółka jawna, Linowo, 86-341 Świecie nad Osą dopuszczalny poziom hałasu powstającego w wyniku działalności zakładu, który dla terenów zabudowy zagrodowej znajdującej się w obszarze oddziaływania zakładu nie może przekroczyć:

- $L_{Aeq D}$ – równoważny poziom dźwięku A dla pory dnia wyrażony w decybelach (dB) (rozumianej jako przedział czasu od godz. 6⁰⁰-22⁰⁰) – **55 dB**,
- $L_{Aeq N}$ – równoważny poziom dźwięku A dla pory nocy wyrażony w decybelach (rozumianej jako przedział czasu od godz. 22⁰⁰-6⁰⁰) – **45 dB**.

Wewnętrzne źródła hałasu na terenie instalacji obróbki i przetwórstwa

Lp.	Nazwa	Czas pracy (h/dobę)
1	Kolejka rurowa (3 szt.)	10
2	Myjka wieszaków (1 szt.)	10
3	Przenośniki taśmowe (32 szt.)	10
4	Stół rozbiórowy (1 szt.)	10
5	Łamacz korpusów (1 szt.)	10
6	Trybownica podudzia (1 szt.)	10
7	Pakowaczka wyrobów (2 szt.)	10
8	Etykieciarka (2 szt.)	10
9	Myjka pojemników (1 szt.)	10
10	Przenośnik rolkowy (1 szt.)	10
11	Skorowaczka (1 szt.)	10
12	Cyklon rozładowniczy (1 szt.)	10
13	Sprężarka śrubowa (2 szt.)	10
14	Maszynownia Mycom N220JL (3 szt.)	10

Wewnętrzne źródła hałasu na terenie instalacji do uboju

Lp.	Nazwa	Czas pracy h/dobę
1	Przenośnik podwieszany	10
2	Przenośniki taśmowe	10
3	Przenośnik rolkowy	10
4	Ogłuszacz	10
5	Czyszczarka żołądków	10
6	Oparzalnik wodny	10
7	Skubarka	10
8	Wyrwacz cięgien	10
9	Stoły rozbiórowe	10
10	Myjka tuszek	10
11	Myjka pojemników	10
12	Myjnia do łap	10
13	Maszynownia Mycon 10W92SA (szt.6)	10

Stacjonarne źródła punktowe

Jako źródła punktowe hałasu przyjęto: wentylatory wylotowe systemu wentylacyjnego, które zostaną umieszczone na dachu budynku produkcyjnego (symbol ww 3 do 39) i ubojni (symbol E 1 do 16 oraz dwa skraplacze (skr 1 i 2), które stanowią zewnętrzne źródła hałasu budynku mroźni i są usytuowane przy południowo – wschodniej granicy terenu. Maksymalna moc akustyczna wszystkich urządzeń punktowych została dostarczona przez inwestora i przedstawiona w załączniku. Planowana optymalizacja pracy systemu wentylacyjnego pod kątem ograniczenia zużycia energii spowodowała zróżnicowanie czasu pracy źródeł zewnętrznych, planowanych na nowym budynku (produkcja) w odniesieniu do czasu normatywnego co zostało uwzględnione w obliczeniach. Ponadto założono, że w porze nocnej system wentylacyjny na budynku produkcyjnym będzie wyłączony.

Na budynku ubojni system wentylacyjny będzie działał przez całą dobę ale w porze nocnej mniejszą wydajnością co zostało również uwzględnione w obliczeniach. Jako źródła punktowe przyjęto również miejsca postojowe samochodów osobowych na parkingu zakładowym, w których hałas jest generowany w momencie uruchamiania pojazdu i rozpoczęcia jazdy.

Ruchome źródła dźwięku

Kolejnym źródłem hałasu będą samochody ciężarowe oraz osobowe pracowników poruszające po drogach wewnętrznych zakładu. Na podstawie informacji przekazanych przez inwestora, w obliczeniach założono, że w ciągu najbardziej niekorzystnych 8 godzin pory dziennej na teren zakładu wjedzie 26 samochodów ciężarowych typu TIR, 14 samochodów dostawczych oraz 60 samochodów osobowych.

4. GOSPODARKA WODNO – ŚCIEKOWA.

4.1 Pobór wody

Eksploatacja instalacji związane jest z poborem wód. Instalacje korzystają z wody dostarczanej z gminnej sieci wodociągowej i będzie używana do następujących celów:

- przemysłowych powstających w hali uboju w ilości 163 m³/dobę (oparzanie indyków, mycie, instalacja chłodnicza),
- przemysłowych powstających w hali obróbki i przetwórstwa mięsa w ilości 248 m³/dobę (natrysk tusz w czasie schładzania, mycie pojemników, instalacja chłodnicza),
- bytowo-socjalnych w ilości 12 m³/dobę.

Z uwagi na brak dostatecznego ciśnienia i wydajności na sieci zainstalowano zbiornik buforowy dla wody zimnej o pojemności 140 m³ oraz zestaw hydroforowy dla sieci p.poż. oraz wody bytowej. Zbiornik buforowy zlokalizowany jest w pomieszczeniu technicznym. Zapotrzebowanie wody na cele zewnętrznego gaszenia pożaru wynoszą 30 dm³/s. Wymagana wydajność zostanie zapewniona przez hydranty DN 80 o wydajności 10 dm³/s. Wykonano dwa hydranty DN80 na terenie zakładu oraz jeden hydrant na sieci wodociągowej gminnej. Hydranty na terenie Inwestora są zasilane poprzez wewnętrzny zbiornik retencyjny i zestaw hydroforowy na zimnej wodzie.

Przeznaczenie wody w zakładzie

Przeznaczenie wody	Instalacja do uboju	Instalacja do obróbki i przetwarzania mięsa
Cele przemysłowe	50856 m ³ /rok	77376 m ³ /rok
Cele bytowe	3744 m ³ /rok	
Razem	131976 m ³ /rok	

Zużycie zostało wody zostało określone przez wnioskodawcę. Dla potrzeb pracowniczych zużycie wody przyjęto w wysokości 160 pracowników x 75 dm³/dobę = 12 m³/dobę.

4.2 Kanalizacja sanitarna i przemysłowa

Zakład odprowadza ścieki bytowe powstające w zakładzie do gminnej sieci kanalizacyjnej. Ścieki przemysłowe pochodzące z instalacji, po podczyszczeniu w separatorze, zrucane są do gminnej sieci kanalizacji sanitarnej. Zasady zrzutu ścieków bytowych i przemysłowych określa umowa podpisana z dyspozytorem sieci.

W wyniku funkcjonowania zakładu powstają następujące rodzaje ścieków:

- ścieki bytowe z pomieszczeń socjalnych i sanitarnych w szacunkowej ilości około 12 m³/dobę (dla 160 pracowników),
- ścieki przemysłowe z obiektu obróbki i przetwórstwa mięsa w ilości szacunkowej 200 m³/dobę
- (natryski tusz w trakcie chłodzenia tusz, mycie pojemników),
- ścieki przemysłowe z obiektu uboju w ilości szacunkowej 132 m³/dobę (oparzanie, mycie).

Wielkość zrzutu ścieków bytowych i technologicznych

Cel	Zrzut dobowy m ³ /d	Zrzut dobowy (m ³ /d)	Zrzut roczny (m ³ /rok)
Bytowy (obie instalacje)		12	3744
Przemysłowy	Instalacja ubojni	200	62400
	Instalacja obróbki i przetwórstwa	132	41184
Razem		344	107328

Ścieki przemysłowe stanowić będą około 81% wody pobieranej na cele technologiczne. W zakładzie znajduje się wewnętrzna instalacja kanalizacji sanitarnej ścieków bytowych, odprowadzającą ścieki z pomieszczeń zaplecza sanitarnego i socjalnego oraz instalację kanalizacji technologicznej odprowadzającą ścieki z pomieszczeń produkcji. Instalacja

kanalizacji sanitarnej i technologicznej wewnątrz budynków zaprojektowano jako rozdzielną. Instalacja kanalizacji sanitarnej odprowadza ścieki każdego z przyborów (umywalki, zlewy, miski ustępowe, pisuary, kratki ściekowe, brodziki).

Surowe ścieki przemysłowe z procesu uboju i rozbioru mięsa są zanieczyszczone zawiesiną składającą się przede wszystkim z tłuszczu zwierząt. Mogą zawierać także azot oraz charakteryzować się wyższymi wartościami BZT₅ oraz utlenialnością. Ścieki technologiczne odprowadzane będą do separatora tłuszczów i dalej do gminnej sieci kanalizacji sanitarnej poprzez zakładową przepompownię ścieków.

Ścieki powstające na terenie zakładu doprowadzane są do przepływowego zbiornika o pojemności V-90 m³. Przepływowy zbiornik ścieków sanitarnych zaprojektowano jako nieprzejezdny, żelbetowy, monolityczny zbiornik podziemny, o rzucie kolistym, zagłębiony pod gruntem. Separator to urządzenie, którego konstrukcja umożliwia oddzielanie tłuszczów organicznych ze ścieków poprzez wykorzystanie rozdziału grawitacyjnego oraz procesu flotacji.

Kanalizacja sanitarna pracuje dla obu instalacji.

4.3 Kanalizacja deszczowa

Wody deszczowe i roztopowe zakład odprowadza do gruntu poprzez urządzenia oczyszczające oraz zbiornik retencyjno-drenujący. Odprowadzanie wód opadowych i roztopowych z terenu zakładu do gruntu objęte jest pozwoleniem wodnoprawnym wydanym przez Starostę Grudziądzkiego z dnia 21 grudnia 2017 r. nr OS.6341.52.2017. Pozwolenie jest ważne do 21 grudnia 2027 r.

Zakład wyposażony jest w system zbierania wód opadowych i roztopowych. Wody opadowe z dachów, jako wody czyste, są odprowadzane bezpośrednio do zbiornika retencyjno-drenującego. Wody opadowe i roztopowe z terenów utwardzonych, czyli parkingów, dróg i placów manewrowych po podczyszczeniu w osadniku i separatorze z substancji ropopochodnych odprowadzone będą do zbiornika retencyjno-chłonnego.

W ramach pozwolenia możliwy jest zrzut wód opadowych poprzez urządzenia oczyszczające do zbiornika retencyjno-drenującego o pojemności 630 m³ w ilości:

- $Q_{\max}/h = 9072 \text{ m}^3/\text{rok}$,
- $Q_{\text{śr}}/d = 56,9 \text{ m}^3/\text{rok}$,
- $Q_{\max}/h = 425,52 \text{ m}^3/h$,

Kanalizacja deszczowa pracuje dla obu instalacji.

5. RODZAJ I MAKSYMALNA ILOŚĆ WYKORZYSTYWANEJ ENERGII, MATERIAŁÓW, SUROWCÓW I PALIW

Instalacje znajdujące się na terenie Zakładu Drobiarskiego Linodrób Kwiatkowski spółka jawna w Linowie zużywają następujące ilości surowców, substancji i materiałów:

- woda z gminnego wodociągu: 423 m³/dobę, 131976 m³/rok,
- na cele technologiczne: 411,0 m³/dobę, 128232 m³/rok,
- na cele socjalne (75 dm³/zatrudnionego): 12,0 m³/dobę dla 160 osób, 3744 m³/rok,
- energia elektryczna: 3600 MWh/rok,
- gaz propan-butan: 102 tys. M³/rok,

- olej napędowy: 0,82 m³/rok,
- olej opałowy: 68 Mg/rok,
- opakowania z papieru i tektury: 15400 Mg/rok,
- opakowania z tworzyw sztucznych: 12390 Mg/rok,
- środki chemiczne do mycia i dezynfekcji: 36 Mg/rok,
- amoniak: 9,5 Mg/rok (do jednokrotnego napełnienia),
- glikol etylenowy: 6 Mg/rok (do jednokrotnego napełnienia).

Zakład posiada umowy na dostawę wody, zrzut ścieków oraz dostawę energii elektrycznej.

III. Określa się dodatkowe warunki eksploatacji instalacji objętych pozwoleniem

1. Sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.

Instalacje znajdujące się na terenie Zakład Drobiarski Linodrób Kwiatkowsky spółka jawna w Linowie tj.:

- instalacja do uboju zwierząt,
- instalacja do obróbki i przetwarzania mięsa

korzystają ze środowiska poprzez:

- emisję do powietrza zanieczyszczeń pyłowo-gazowych z procesów ciepłowniczych,
- emisję do powietrza komunikacyjnych zanieczyszczeń pyłowo-gazowych,
- emisję hałasu z urządzeń podstawowych i instalacji pomocniczych,
- emisję hałasu komunikacyjnego,
- wytwarzanie odpadów,
- odprowadzanie ścieków sanitarnych do sieci gminnej,
- odprowadzanie ścieków przemysłowych do sieci gminnej,
- odprowadzanie ścieków deszczowych do gruntu poprzez urządzenia oczyszczające i zbiornik retencyjno-drenujący,
- pobór wody z sieci gminnej.

Wielkość ingerencji w środowisko nie powoduje jednak przekroczenia standardowa jakości środowiska zarówno na terenie instalacji jak i poza nią. Dotyczy to także potencjalnej emisji w warunkach odbiegających od norm. Praca instalacji nie wiąże się także z ryzykiem skażenia środowiska gruntowo-wodnego oraz wystąpienia poważnej awarii przemysłowej. Promieniowanie elektromagnetyczne występują w niewielkich natężeniach w samej instalacji i nie oddziałują na środowisko zewnętrzne. Na terenie zakładu nie ma źródeł promieniowania jonizującego. Praca zakładu nie powoduje oddziaływań transgranicznych.

Sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości:

1. Wszystkie urządzenia należy utrzymywać we właściwym stanie technicznym i eksploatować w oparciu o stosowne instrukcje;
2. Należy prowadzić okresowe kontrole sprawności i kontrole techniczne wszystkich urządzeń wchodzących w skład instalacji;
3. Prowadzić działania zmierzające do optymalizacji zużycia wody i energii;
4. Prowadzić regularną kontrolę stanu zabezpieczeń przed awaryjnymi wyciekami substancji niebezpiecznych do środowiska;
5. Prowadzić selektywną zbiórkę odpadów.

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

W zakładzie znajdują się następujące substancje niebezpieczne (wartości maksymalne w danej chwili):

- amoniak w instalacji chłodniczej w ilości 9,5 Mg,
- glikol etylenowy w instalacji chłodniczej w ilości 6 Mg,
- lekki olej opałowy w zbiorniku kotłowni budynku ubojni w ilości 2,08 Mg,
- gaz propan-butan w 4 zbiornikach podziemnych i 1 zbiorniku naziemnym w ilości 24,46 Mg,
- preparaty do mycia i dezynfekcji w ilości 2 Mg.

Oznacza, to, że może się zdarzyć, że w zakładzie w krótkich okresach znajdować się może około 44,04 Mg substancji niebezpiecznych (amoniak, glikol, substancje do mycia i dezynfekcji, paliwa).

Wszystkie substancje niebezpieczne magazynowane są w szczelnych i przygotowanych do tego pojemnikach, zbiornikach i instalacjach. Amoniak i glikol gromadzony jest wyłącznie w instalacji chłodniczej. Olej opałowy gromadzony jest przy kotłowni w budynku ubojni w zbiorniku o pojemności 2500 dm³. Gaz propan butan gromadzony jest w 4 zbiornikach podziemnych oraz w 1 zbiorniku naziemnym. Pozostałe substancje gromadzone są w opakowaniach dostarczanych bezpośrednio przez producenta. Są one magazynowe w magazynie zgodnie z zapisami kart charakterystyk substancji.

W przypadku wycieku substancji z samochodów dowożących surowce, zakład został zabezpieczony poprzez:

- skanalizowanie całego terenu zakładu,
- odpowiednie wyprofilowanie i uszczelnienie powierzchni, w miejscach rozładunku wykonanie betonowych tac wyładunkowych,
- wykonanie separatora benzyn i olejów w sieci kanalizacji deszczowej,
- wyposażenie w sorbenty umożliwiające szybką neutralizację wycieków.

W magazynach odpadów i surowców wdrożono następujące zasady minimalizujące wpływ magazynowania substancji i odpadów na środowisko gruntowo-wodne:

- magazyny są niedostępne dla osób trzecich i chronione przed działaniem warunków meteorologicznych,
- odpady gromadzone są zgodnie z kartą charakterystyki substancji, z których je wytworzono,
- podłoże magazynów jest utwardzone i pokryte powłoką chemioodporną,
- substancje magazynowane są w opakowania producenta zgodnie z zapisami kart charakterystyk substancji,
- odpady magazynowane są w pojemnikach, kontenerach itp. uwzględniających ich wielkość i właściwości fizyko-chemiczne, miejsca magazynowania substancji i odpadów wyposażono w pakiety ekologiczne (chemiczny zestaw awaryjny stanowiący prewencyjne zabezpieczenie, które umożliwia szybkie reagowanie na wypadek wycieku niebezpiecznych cieczy do otoczenia),
- magazyny obsługują wyłącznie pracownicy przeszkoleni w zakresie zasad gospodarki odpadami.

Prawdopodobieństwo wystąpienia zagrożenia dla środowiska gruntowo-wodnego była szczegółowo weryfikowana na etapie projektowania, budowy instalacji. W zakładzie funkcjonować będą nowoczesne rozwiązania techniczne i technologiczne, które w dużym stopniu eliminują ewentualne zakłócenia w funkcjonowaniu urządzeń. Zakład posiada instrukcję techniczną eksploatacji poszczególnych urządzeń oraz instrukcję bezpieczeństwa pożarowego.

Określam wymagania zapewniające ochronę gleby i ziemi i wód gruntowych:

- zapewnienie pełnej izolacji przed przenikaniem zanieczyszczeń do gleb, ziemi, wód gruntowych poprzez uszczelnienie terenu instalacji,
- odpowiednie magazynowanie surowców oraz wytwarzane odpady i stosowanie zabezpieczeń przed możliwością przedostawania się zanieczyszczeń do gleby, ziemi i wód gruntowych.

3. Sposób prowadzenia systematycznej oceny ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko, które mogą znajdować się na terenie zakładu w związku z eksploatacją instalacji, albo sposób i częstotliwość wykonywania badań zanieczyszczenia gleby i ziemi tymi substancjami oraz pomiarów zawartości tych substancji w wodach gruntowych, w tym pobierania próbek

W celu oceny warunków gruntowych w ramach raportu początkowego wykonano 3 pobory próbek gruntu z głębokości 0-0,25 m oraz 3 pobory próbek gruntu z głębokości 0,5-1,0 m. Pobrane z odwiertów próbki gruntu zostały poddane kontrolnym badaniom makroskopowym.

Próbki gruntu w zakresie badań fizykochemicznym zostały szczegółowo przebadane w specjalistycznym akredytowanym laboratorium. Zakres badań został określony na podstawie składu substancji wykorzystywanych w zakładzie, składu odpadów wytwarzanych w zakładzie oraz możliwych emisji z tego wynikających.

Próbki gruntu przebadano w zakresie:

- węglowodory C6-C12 i C12-C35,
- metale ciężkie: cynk, chrom, cyna, kadm, miedź, nikiel, ołów, rtęć.

Z wykonanych otworów pobrano 6 próbek gruntu do badań laboratoryjnych. Badania wykonało laboratorium SGS Polska Sp. z o.o. w Warszawie.

Zidentyfikowano wszystkie substancje oraz odpady, które mogą być źródłem zanieczyszczeń środowiska gruntowo-wodnego. Pozwoliło to na określenie zakresu badań pobranych próbek gruntu. Woda gruntu w analizowanym terenie znajduje się na głębokość 42 m, pod przykryciem słabo przepuszczalnych glin. Dlatego też zrezygnowano z poboru próbek wody. Badane próbki gruntu wykazują stężenia dużo niższe od wartości charakterystycznych dla kategorii IV (grunty przemysłowe) zgodnie z Rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 1 września 2016 r. w sprawie sposobu prowadzenia oceny zanieczyszczenia powierzchni ziemi.

Sposób i częstotliwość wykonywania badań zanieczyszczenia gleby i ziemi substancjami określono w pkt 5.9 decyzji.

4. Parametry pracy w warunkach odbiegających od normalnych.

W zakładzie wyróżniono 2 podstawowe sytuacje, w których mogą nastąpić zakłócenia w pracy instalacji:

- odstępstwa od normalnego trybu pracy wynikające z przyczyn technologicznych, takie jak remonty, rozruch instalacji, wyłączenie instalacji,
- awarie.

Zakłócenia wynikające z przyczyn technologicznych nie powodują zwiększenia emisji do środowiska. W przypadku awarii następuje natychmiastowe zatrzymanie instalacji.

5. Sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii.

Dokumenty referencyjne nie określają metod zabezpieczenia środowiska przez skutkami awarii przemysłowej. Zgodnie z Rozporządzeniem Ministra Gospodarki z dnia 29 stycznia 2016 roku w sprawie rodzajów i ilości znajdujących się w zakładzie substancji niebezpiecznych, decydujących o zaliczeniu zakładu do zakładu o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej Zakład Drobiarski Linodrób Kwiatkowski spółka jawna w Linowie nie zalicza się do zakładów o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii. W zakładzie znajdują się następujące substancje niebezpieczne (wartości maksymalne w danej chwili):

- amoniak w instalacji chłodniczej w ilości 9,5 Mg,
- glikol etylenowy w instalacji chłodniczej w ilości 6 Mg,
- lekki olej opałowy w zbiorniku kotłowni budynku ubojni w ilości 2,08 Mg,
- gaz propan-butan w 4 zbiornikach podziemnych i 1 zbiorniku naziemnym w ilości 24,46 Mg,
- preparaty do mycia i dezynfekcji w ilości 3 Mg.

Podstawową substancją niebezpieczną znajdującą się w instalacjach zakładu jest amoniak, który znajduje się w układach chłodzenia. Rozporządzenie wskazuje, iż do zakładów o zwiększonym ryzyku poważnej awarii zalicza się te, które posiadają 50 Mg amoniaku w instalacji, a do zakładów o dużym ryzyku te, które posiadają 200 Mg amoniaku w instalacjach. Amoniak w mroźniach instalacji do obróbki i przetwórstwa mięsa występuje w ilości 5,5 Mg, w mroźni komory chłodniczej pracującej dla obu instalacji w ilości 4 Mg. Razem w instalacjach zakładu znajduje się około 9,5 Mg amoniaku.

W części instalacji wykorzystuje się także glikol etylenowy w ilości 6 Mg. (nie został wymieniony w Rozporządzeniu Ministra Gospodarki z dnia 29 stycznia 2016 roku w sprawie rodzajów i ilości znajdujących się w zakładzie substancji niebezpiecznych, decydujących o zaliczeniu zakładu do zakładu o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej). W przypadkach paliw rozporządzenie zalicza do zakładów o zwiększonym ryzyku te, które magazynują więcej niż 2500 Mg paliw, a do zakładów o dużym ryzyku te, które gromadzą więcej niż 25000 Mg paliw. W instalacjach zakładu gromadzonych może być maksymalnie 26,54 Mg paliw. Ponadto w zakładzie znajdują się środki do mycia i dezynfekcji, z których niektóre zaliczane są do substancji niebezpiecznych. Zakład gromadzi je w takiej ilości, aby nie przekraczać ilości, które powodują zaliczenie obiektu do grupy zakładów o zwiększonym ryzyku wystąpienia awarii przemysłowej. Substancje te gromadzi się w magazynach w ilości niezbędnej do zapewnienia ciągłości procesu technologicznego. Ich ilość gromadzona jednorazowo

nie przekracza 3 Mg. Oznacza, to, że może się zdarzyć, że w zakładzie w krótkich okresach znajdować się może około 45,04 Mg substancji niebezpiecznych (amoniak, glikol, substancje do mycia i dezynfekcji, paliwa). Wszystkie substancje niebezpieczne magazynowane będą w szczelnych i przygotowanych do tego pojemnikach, zbiornikach i instalacjach. Amoniak i glikol gromadzony jest wyłącznie w instalacji chłodniczej. Olej opałowy gromadzony jest przy kotłowni w budynku ubojni w zbiorniku o pojemności 2500 dm³. Gaz propan - butan gromadzony jest w 4 zbiornikach podziemnych oraz w 1 zbiorniku naziemnym. Pozostałe substancje gromadzone są w opakowaniach dostarczanych bezpośrednio przez producenta. Są one magazynowe w magazynie zgodnie z zapisami kart charakterystyk substancji. Instalacje chłodnicze gromadzące amoniak mogą być uzupełniane. Punkty uzupełniania wyposażony są w wodną głowicę mgłową. Inwestor nie przewiduje częstego uzupełniania amoniaku w instalacji. Jest to możliwe tylko w przypadku stanu awaryjnego (wycieku amoniaku), ewentualnych prac naprawczych, montażowych, itp. Inwestor nie przewiduje także dopełniania instalacji z glikolem etylenowym.

Najpoważniejszą sytuacją awaryjną, która może zaistnieć w zakładzie jest utrata instalacji chłodniczej, zawierającej amoniak i glikol etylenowy. W zakładzie wdrożono następujące zabezpieczenia instalacji chłodniczej:

- Detekcja amoniaku w przestrzeni przysufitowej, po przekroczeniu założonego stężenia amoniaku pojawia się sygnał akustyczny i świetlny.
- Maszynownia chłodnicza jest w pełni zautomatyzowana, ale dodatkowo inwestor przewidział dwu-osobową obsługę w maszynowni na każdej zmianie roboczej.
- W maszynowni zgromadzono podstawowy sprzęt zabezpieczający pracowników przed wypływem amoniaku, w trakcie pracy i awarii taki jak: maski z pochłaniaczami, rękawice, obuwie, linki ratownicze. Nie przewidziano sprzętu całkowitej ochrony jak ubrania gazoszczelne i aparaty ochrony dróg oddechowych.
- Wiatrowskaz wskazujący kierunek wiatru zlokalizowano na obiekcie w istniejącej części zakładu.
- System wentylacji awaryjnej wyciągowej.
- Zawory odcinające na instalacji chłodniczej są oznakowane oraz zaznajomiona jest z tym obsługa maszynowni.

Dla zbiorników magazynowych gazu propan-butan wyznaczono wyznaczono się strefę 2 – w promieniu 1,5 m od wszystkich kroców zbiorników. W ramach ochrony przed ryzykiem wstąpienia awarii w obiektach oraz na terenie przyległym do nich zabroniono wykonywanie czynności, które mogą spowodować pożar, jego rozprzestrzenianie się, utrudnienie prowadzenia działania ratowniczego lub ewakuacji:

1. Używanie otwartego ognia, palenie tytoniu i stosowanie innych czynników mogących zainicjować zapłon występujących materiałów:
 - w strefie zagrożenia wybuchem, z wyjątkiem urządzeń przeznaczonych do tego celu, w miejscach występowania materiałów niebezpiecznych pożarowo,
 - w miejscach występowania innych materiałów palnych, określonych przez właściciela lub zarządcę i oznakowanych zgodnie z Polskimi Normami dotyczącymi znaków bezpieczeństwa.

2. Użytkowanie instalacji, urządzeń i narzędzi niesprawnych technicznie lub w sposób niezgodny z przeznaczeniem albo warunkami określonymi przez producenta, bądź niepoddawanych okresowym kontrolom o zakresie i częstotliwości wynikających z przepisów prawa budowlanego, jeżeli może się to przyczynić do powstania pożaru, wybuchu lub rozprzestrzeniania ognia.
3. Garażowanie pojazdów silnikowych w obiektach i pomieszczeniach nieprzeznaczonych do tego celu, jeżeli nie opróżniono zbiornika pojazdu i nie odłączono na stałe zasilania akumulatorowego pojazdu.
4. Rozgrzewanie za pomocą ognia smoły i innych materiałów w odległości mniejszej niż 5 m od obiektów, przyległych do nich składowisk lub placów składowych z materiałami palnymi, przy czym jest dopuszczalne wykonywanie tych czynności na dachach o konstrukcji i pokryciu niepalnym w budowanych obiektach, a w pozostałych przypadkach, jeżeli zostaną zastosowane odpowiednie przeznaczone do tego celu podgrzewacze;
5. Rozpalanie ognisk, spalanie odpadów w miejscach umożliwiających zapalenie się materiałów palnych albo sąsiednich obiektów, oraz w mniejszej odległości od tych obiektów niż 10 m.
6. Używanie elektrycznych urządzeń ogrzewczych ustawionych bezpośrednio na podłożu palnym, z wyjątkiem urządzeń eksploatowanych zgodnie z warunkami określonymi przez producenta;
7. Przechowywanie materiałów palnych oraz stosowanie elementów wystroju i wyposażenia wewnątrz z materiałów palnych w odległości mniejszej niż 0,5 m od:
 - urządzeń i instalacji, których powierzchnie zewnętrzne mogą nagrzewać się do temperatury przekraczającej 373,15 K (100°C).
 - linii kablowych o napięciu powyżej 1 kV, przewodów uziemiających, oraz przewodów odprowadzających instalacji piorunochronnej oraz czynnych rozdzielnic prądu elektrycznego, przewodów elektrycznych siłowych i gniazd wtykowych siłowych o napięciu powyżej 400V.
8. Stosowanie na osłony punktów świetlnych materiałów palnych, z wyjątkiem materiałów trudno zapalnych i niezapalnych, jeżeli zostaną umieszczone w odległości, co najmniej 0,05 m od żarówki.
9. Instalowanie opraw świetlnych, oraz sprzętu instalacji elektrycznych jak; włączniki, przełączniki, gniazda wtykowe, bezpośrednio na podłożu palnym, jeżeli ich konstrukcja nie zabezpiecza podłoża przed zapaleniem się.
10. Składowanie materiałów palnych na drogach komunikacji ogólnej służących ewakuacji lub umieszczanie przedmiotów na tych drogach w sposób zmniejszający ich szerokość lub wysokość poniżej wymaganych wartości.
11. Zamykanie drzwi ewakuacyjnych w sposób uniemożliwiających ich natychmiastowe użycie;
12. Lokalizowanie elementów wystroju wewnątrz, instalacji i urządzeń w sposób zmniejszający wymiary drogi ewakuacyjnej poniżej wartości wymaganych w przepisach techniczno-budowlanych.
13. Uniemożliwianie lub ograniczanie dostępu do:
 - gaśnic i urządzeń przeciwpożarowych,
 - źródeł wody do celów przeciwpożarowych,

- głównych wyłączników prądu,
- wyjść ewakuacyjnych;
- wyłączników i tablic rozdzielczych prądu;
- drabin i schodów komunikacyjnych.

14. Składowanie poza budynkami, w odległości mniejszej niż 4 m od granicy działki materiałów palnych w tym, pozostałości roślinnych, gałęzi i chrustu, jak też tarcicy i odpadów poprodukcyjnych.

15. Składowanie materiałów palnych w pomieszczeniach technicznych oraz na drogach komunikacji ogólnej.

Instalacje techniczne należy poddawać okresowym przeglądom, usuwaniu zanieczyszczeń i pomiarom. Co najmniej raz w roku należy dokonać:

- kontroli stanu technicznego przewodów wentylacyjnych (grawitacyjnych), spalinowych i dymowych;
- oceny ogólnej wartości użytkowej obiektów;
- badania hydrantów zewnętrznych i wewnętrznych.

Co najmniej raz na pięć lat należy dokonać:

- oceny stanu wartości użytkowej obiektów,
- pomiarów instalacji elektrycznej w zakresie oporności izolacji przewodów roboczych;
- pomiarów instalacji odgromowej.

W przypadku wycieku substancji z samochodów dowożących surowce do zakładu został zabezpieczony poprzez:

- skanalizowanie całego terenu zakładu,
- odpowiednie wyprofilowanie i uszczelnienie powierzchni, w miejscach rozładunku
- wykonanie betonowych tac wyladunkowych,
- wykonanie separatora benzyn i olejów w sieci kanalizacji deszczowej,
- wyposażenie w sorbenty umożliwiające szybką neutralizację wycieków.

Zakład opracuje szczegółowe instrukcje postępowania na wypadek pożaru. Instrukcje te obejmują:

- procedury ewakuacji i drogi ucieczki,
- procedury obsługi urządzeń, systemów w stanach awaryjnych,
- zadania służb ratowniczych i medycznych,
- zasady reagowania w stanie awaryjnym dla powstrzymania eskalacji zdarzeń i minimalizacji skutków (gaszenie pożarów, kontrolowanie rozlewisk, itp.),
- zakresy odpowiedzialności poszczególnych służb, grup pracowniczych i osób kierujących działaniami w stanie awaryjnym,
- zasady koordynacji działań z zewnętrznymi służbami ratowniczymi i innymi instytucjami w rejonie lokalizacji przedsiębiorstwa,
- zasady zachowania się nie tylko pracowników, ale również osób, które mogą znaleźć się na terenie przedsiębiorstwa i osób niepełnosprawnych,
- określenie głównych i alternatywnych miejsc zbiórki,
- ustanowienie ośrodków koordynacji działania w stanie awaryjnym, w miejscach bezpiecznych,

- określenie środków komunikowania się wewnątrz przedsiębiorstwa i na zewnątrz.

Zakład posiadać będzie odpowiednio przygotowane procedury BHP i ppoż. Pomieszczenia muszą być utrzymane w czystości i porządku. Podstawowymi warunkami bezpieczeństwa i higieny pracy stanowisk technologicznych są:

- właściwa obsługa urządzeń,
- właściwe wykorzystanie zainstalowanego wyposażenia,
- czystość stanowisk technologicznych i otoczenia,
- niezawodne uziemienie wszystkich części wykonanych z materiałów przewodzących wchodzących w skład wyposażenia,
- wyposażenie w środki gaśnicze.

Wszystkie urządzenia poddawane będą regularnym kontrolom a urządzenia UDT wymagającym przeglądów. Rozładunek i transport wewnętrzny odbywa się tak, aby zminimalizować emisję nieorganizowaną. Stosowana technologia na poszczególnych etapach jest zgodna z wymogami BAT i umożliwia ograniczenie oddziaływania na środowiska do minimum w granicach własności zakładu.

6. Wymagania najlepszej dostępnej techniki BAT

Porównanie metod BAT oraz metod przewidzianych do stosowania na terenie Zakładu Drobiarskiego Linodrób Kwiatkowscy spółka jawna w Linowie pokazuje, iż zaprojektowane instalacje:

- do uboju zwierząt,
 - do obróbki i przetwarzania mięsa
- spełniają wymogi BAT.

7. Sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji

Na chwilę obecną nie jest możliwe określenie daty zakończenia eksploatacji stanowiących podstawę wniosku i dostępnych wówczas metod do wykorzystania przy ich likwidacji. Zakończenie działania instalacji przebiegać będzie zgodnie z wymogami obowiązującego prawa, w szczególności prawa budowlanego i ochrony środowiska po zatwierdzeniu stosownych dokumentów ich rozbiórki. Opracowanie projektu likwidacji poprzedzone zostanie ekspertyzą zawierającą analizę wpływu na środowisko, określającą zakres niezbędnych przedsięwzięć związanych z ewentualnymi potrzebami remediacji terenów oraz określającą sposoby dalszego użytkowania terenu wraz ze sposobem zagospodarowania wynikających z likwidacji odpadów.

8. Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii

Racjonalne gospodarowanie energią jest jednym z głównych wymagań dokumentu referencyjnego. Zakład stosuje szereg środków technicznych mających na celu zapewnienie efektywnej gospodarki energetycznej. Polegają one na:

- zakupie surowców energetycznych o wysokiej jakości,
- przestrzeganiu reżimów technologicznych,

- monitorowaniu na bieżąco stanu technicznego urządzeń,
- przeprowadzaniu remontów i modernizacji w celu podniesienia sprawności.

9. Określam obowiązki w zakresie monitoringu

9.1 Monitoring środowiska ujmowanej wody

Zakład podłączony jest do gminnej sieci wodociągowej. Ilość pobieranej wody monitorowana jest poprzez licznik wody zamontowany w sieci wodociągowej. Woda dostarczana przez gminę spełnia kryteria wody do picia. Nie proponuje się wprowadzenia monitoringu cech fizyko-chemicznych wody pobieranej przez zakład.

9.2 Monitoring ścieków bytowych i przemysłowych

Ścieki bytowe odprowadzane są do gminnej sieci kanalizacji sanitarnej. Odprowadzane są zgodnie z umową z odbiorcą ścieków – Gminą Świecie nad Osą. Ścieki są podczyszczane w separatorze tłuszczów. Po podczyszczeniu ścieki będą spełniać wymogi określone w Rozporządzeniu Ministra Budownictwa z dnia 14 lipca 2006 r. w sprawie sposobu realizacji obowiązków dostawców ścieków przemysłowych oraz warunków wprowadzania ścieków do urządzeń kanalizacyjnych. W ściekach przemysłowych powstających w zakładzie nie będą znajdować się substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego wymienione w Rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 10 listopada 2005 r. w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego, których wprowadzenie w ściekach przemysłowych do urządzeń kanalizacyjnych wymaga uzyskania pozwolenia wodnoprawnego oraz w Rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 15 grudnia 2008 r. zmieniające rozporządzenie w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego, których wprowadzanie w ściekach przemysłowych do urządzeń kanalizacyjnych wymaga uzyskania pozwolenia wodnoprawnego.

Nie określa się prowadzenia monitoringu cech fizyko-chemicznych ścieków sanitarnych.

9.3 Monitoring wód opadowych

Pozwolenie wodnoprawne nie nakłada obowiązku prowadzenia badań oczyszczonych wód opadowych. Nie określa się prowadzenia monitoringu wód opadowych

9.4 Monitoring emisji zanieczyszczeń do powietrza

Instalacje są źródłem emisji zanieczyszczeń pyłowo-gazowych ze źródeł ciepłowniczych oraz z awaryjnego agregatu prądotwórczego. Monitoring obejmuje on następujące elementy składowe:

- bieżącą kontrolę poprawności przebiegu i parametrów procesu technologicznego,
- kontrole stanu i poprawności funkcjonowania urządzeń technicznych,
- kontrolę jakości wykorzystywanych surowców i materiałów.

Proponuje się ewidencjonowanie wielkości emisji wszystkich substancji gazowych i pyłowych emitowanych przez zakład w zakresie wymaganym do ustalenia opłat za korzystanie ze środowiska.

Nie proponuje się prowadzenia pomiarów emisji.

9.5 Monitoring hałasu

Zobowiązuję wnioskodawcę do przeprowadzania okresowych pomiarów hałasu w środowisku z częstotliwością raz na dwa lata począwszy od roku 2021 z uwzględnieniem specyfiki pracy źródeł hałasu, zgodnie z załącznikiem nr 6 Rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów pobieranej wody (Dz. U. poz. 1291). Pomiary należy także prowadzić każdorazowo po zmianie procesu technologicznego, polegającej na zmianie stosowanych urządzeń lub ich lokalizacji. Jako referencyjne punkty pomiarowe, służące obserwacji długookresowych zmian stanu akustycznego środowiska proponuje się przyjęcie 3 punkty pomiarowe, zlokalizowane na granicy zakładu a pokazanych na załączniku.

Punkty referencyjne do pomiaru hałasu proponuje określić w 3 punktach zakładu zgodnie z załącznikiem graficznym zawartym w dokumentacji złożonej do wniosku o wydanie przedmiotowego pozwolenia:

- punkt nr 1: w centralnej części zakładu za budynkiem mroźni, na północnej granicy zakładu przy granicy z RSP Przełom,
- punkt nr 2: w zachodniej części zakładu na granicy zakładu i drogi powiatowej, naprzeciwko zabudowy zagrodowej znajdującej się po drugiej stronie drogi,
- punkt nr 3: w północnej części zakładu na granicy zakładu za budynkiem rozbioru

Punkty referencyjne pomiaru hałasu

Lp.	Symbol oznaczenia punktu pomiarowego	Współrzędne w układzie 2000		Względna wysokość punktu pomiarowego (m)
		X	Y	
1	P1	59237525,2	6568825,6	4
2	P2	5923537,0	6568703,7	4
3	P3	5923650,3	6568690,4	4

Sposób prezentacji wyników przeprowadzonych pomiarów powinien być zgodny z załącznikiem nr 4 do Rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 19 listopada 2008 r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia i innych danych oraz terminów i sposobów ich prezentacji (Dz. U. Nr 215, poz. 1366 ze zm.). Wyniki pomiarów należy przekazywać do tut. Starostwa oraz do Inspekcji Ochrony Środowiska Wojewódzkiego Inspektoratu Ochrony Środowiska w Bydgoszczy Delegatura w Toruniu w terminie 30 dni od dnia zakończenia pomiaru.

9.6 Monitoring gleby

Monitorowanie parametrów jakości gleb prowadzone będzie w 3 punktach pomiarowych. Badanie wykonywane będą 1 raz w ciągu 10 lat od dnia wydania niniejszego pozwolenia w następującym zakresie:

- węglowodory C6-C12 i C12-C35,
- metale ciężkie: cynk, chrom, cyna, kadm, miedź, nikiel, ołów, rtęć.

Miejsca poboru próbek znajdują na mapie zawartej w załączniku nr 1 do Raportu Początkowego.

Wnioskodawca przekaże do tut. Starostwa wyniki badań w terminie miesiąca od dnia ich wykonania zgodnie z art. 217a ustawy Prawo ochrony środowiska.

Sposób prezentacji wyników przeprowadzonych pomiarów powinien być zgodny z załącznikiem nr 4 do Rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 19 listopada 2008 r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia i innych danych oraz terminów i sposobów ich prezentacji (Dz. U. Nr 215, poz. 1366 ze zm.).

9.7 Monitoring odpadów

Monitoring w zakresie gospodarki odpadami powinien obejmować prowadzenie ilościowej i jakościowej ewidencji odpadów za pomocą kart ewidencji i kart przekazania odpadów, zgodnie z przepisami ustawy o odpadach. Posiadacz odpadów na podstawie ewidencji odpadów powinien sporządzać i przekazywać corocznie sprawozdania o wytworzonych odpadach i gospodarowaniu nimi Marszałkowski Województwa Kujawsko – Pomorskiego w stosownych terminach określonych w obowiązujących przepisach.

9.8 Monitoring promieniowania elektromagnetycznego

Z uwagi na brak urządzeń powodujących promieniowanie elektromagnetyczne nie określa się zasad monitoringu promieniowania.

9.9 Monitoring procesów technologicznych

Parametry techniczne procesy produkcyjnego monitorowane będą na bieżąco. Nie ustala się dopuszczalnych wielkości emisji do wielkości produkcji lub ilości wykorzystywanych surowców.

10. Sposoby ograniczania oddziaływań transgranicznych na środowisko.

Z uwagi na niewielką skalę zakresu korzystania ze środowiska oraz położenie nie przewiduje się transgranicznego oddziaływania.

IV. Ustalam częstotliwość analizy pozwolenia zintegrowanego w następujących przypadkach:

Zobowiązuję Wnioskodawcę do sporządzenia i przedłożenia tut. Organowi analizy przedmiotowego pozwolenia w pierwszym roku jego obowiązywania, dodatkowo raz na 5 kolejnych lat oraz niezwłocznie po publikacji w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej konkluzji BAT odnoszących się do działalności przedmiotowej instalacji, lecz nie później niż

w terminie 6 miesięcy od dnia publikacji. Weryfikacja pozwolenia wymagana będzie przy każdej istotnej zmianie parametrów technicznych zwiększającej zdolności produkcyjnej instalacji.

V. Zobowiązuję Zakład Drobiarski Linodrób Kwiatkowski spółka jawna w Linowie do realizacji następujących zadań:

1. Prowadzenia działalności, niepowodującej uciążliwości odorotwórczych poza terenem instalacji,
2. Przekazywania odpadów podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na zagospodarowanie odpadów,
3. Przekazywania Marszałkowi Województwa Kujawsko-Pomorskiego zbiorczego zestawienia danych, o którym mowa w art. 75 ustawy o odpadach,
4. Ewidencjonowania wielkości emisji wszystkich substancji gazowych i pyłowych emitowanych przez zakład w zakresie wymaganym do ustalenia opłat za korzystanie ze środowiska.

VI. Niniejsze pozwolenie zintegrowane wydaje się na czas nieoznaczony.

UZASADNIENIE

Pismem z dnia 24 kwietnia 2020 r. Zakład Drobiarski LINODRÓB Kwiatkowski spółka jawna, Linowo, 86-341 Świecie nad Osą wystąpił z wnioskiem o wydanie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie następujących instalacji :

- instalacji do uboju zwierząt o zdolności produkcyjnej ponad 50 Mg tusz na dobę,
- instalacji do obróbki i przetwórstwa, poza wyłącznym pakowaniem, produktów spożywczych lub paszy z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców lub paszy z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia zwierzęcego innych niż wyłącznie mleko o zdolności produkcyjnej ponad 75 Mg wyrobów gotowych na dobę.

Przedłożona dokumentacja obejmowała wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego, raport początkowy – 2 egz., wraz z wersją elektroniczną, potwierdzeniem wniesienia opłaty rejestracyjnej i opłaty skarbowej za wydanie pozwolenia.

Zgodnie z pkt 6 ppkt 4 i ppkt 5 lit a załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r. poz. 1169) instalacje do uboju zwierząt o zdolności produkcyjnej ponad 50 Mg tusz na dobę, oraz instalacje do obróbki i przetwórstwa, poza wyłącznym pakowaniem, produktów spożywczych lub paszy z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców lub paszy z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia zwierzęcego innych niż wyłącznie mleko o zdolności produkcyjnej ponad 75 Mg wyrobów gotowych na dobę zostały zakwalifikowane do instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, zatem kwalifikują się do uzyskania pozwolenia zintegrowanego, na podstawie art. 201 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Na podstawie art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska i § 3 ust. 1 pkt 93 i 96 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019 r. poz. 1839) organem ochrony środowiska właściwym do wydania niniejszej decyzji jest Starosta Grudziądzki.

Zgodnie z art. 209 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska wersja elektroniczna przedmiotowego wniosku przesłana została Ministrowi Klimatu za pomocą środków komunikacji elektronicznej.

Pismem z dnia 30 czerwca 2020 r. Wnioskodawca złożył modyfikację wniosku z dnia 24 kwietnia 2020 r.

Pismem z dnia 6 lipca 2020 Starosta Grudziądzki ponownie przesłał zapis wniosku w wersji elektronicznej Ministrowi Klimatu za pomocą środków komunikacji elektronicznej.

Przedłożony wniosek wraz z uzupełnieniem zawierał opis następujących zagadnień :

Część I – formalna – zawierająca informacje o wnioskodawcy i instalacji,

Część II – informacyjno – opisowa,

Część III – operacyjna.

Do wniosku załączono również raport początkowy o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych tymi substancjami.

Po analizie przedłożonych dokumentów stwierdzono, że wniosek spełnia wymogi art. 184, art. 201 oraz art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska, wymagane dla wniosku o udzielenie pozwolenia zintegrowanego.

Wobec powyższego pismem z dnia 3 lipca 2020 r. zawiadomiono strony o wszczęciu postępowania w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla instalacji zlokalizowanych w Linowie 65A, prowadzonych przez Zakład Drobiarski LINODRÓB Kwiatkowscy spółka jawna, Linowo, 86-341 Świecie nad Osą.

Zgodnie z art. 218 ustawy Prawo ochrony środowiska, na zasadach określonych w ustawie z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. z 2020 r. poz. 283 ze zm.) Starosta Grudziądzki w celu zapewnienia możliwości udziału społeczeństwa w postępowaniu, podał do publicznej wiadomości – poprzez ogłoszenie w sposób zwyczajowo przyjęty na tablicy ogłoszeń w miejscowości Linowo, Urzędu Gminy Świecie nad Osą, Starostwa Powiatowego w Grudziądzu i na stronie internetowej Urzędu Gminy Świecie nad Osą i Starostwa Powiatowego w Grudziądzu – informację o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego, a także o możliwości składania uwag i wniosków w tej sprawie w terminie od 6 lipca 2020 r. do 6 sierpnia 2020 r. We wskazanym terminie do tut. Starostwa nie wpłynęły żadne uwagi i wnioski.

Podstawowym przedmiotem działania Zakładu Drobiarskiego Linodrób Kwiatkowscy spółka jawna, Linowo, 86-341 Świecie nad Osą jest ubój indyków oraz jego przetwórstwo (rozbiór tuszek). W wyniku prac związanych z ubojem przywożony indyk zostaje zabity, wypatroszony, a schłodzona tuszka przekazana dalej do przetwórstwa po instalację. W procesie przetwórstwa tuszka indycza ulega rozbiorowi na poszczególne części i przekazana do dalszego wykorzystania poza zakład.

Z przedłożonej dokumentacji wynika, iż eksploatacja instalacji będzie związana z emisją hałasu do środowiska, powstawaniem odpadów, powstawaniem ścieków, zużyciem wody, emisją zanieczyszczeń do powietrza.

Zgodnie z art. 202 ust. 1 w pozwoleniu zintegrowanym ustalono warunki emisji na zasadach określonych dla pozwoleń o których mowa w art. 181 ust. 1 pkt 2 i 4 ustawy, pozwolenia wodnoprawnego na pobór wód oraz pozwolenia wodnoprawnego na wprowadzanie ścieków do wód

lub do ziemi.

Na podstawie wniosku, ustalono:

- dopuszczalną wielkość emisji gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza, zgodnie z ustawą Prawo ochrony środowiska i przepisami wykonawczymi, dotyczącymi ochrony powietrza,
- ilość odpadów innych niż niebezpieczne, dopuszczonych do wytworzenia w ciągu roku i warunki postępowania z tymi odpadami, zgodnie z ustawą o odpadach,
- ilość wody pobieranej z instalacji wodociągowej na potrzeby instalacji i potrzeby socjalne pracowników,
- ilość ścieków technologicznych,
- dopuszczalny poziom hałasu emitowanego do środowiska zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku.

Wykorzystywana w zakładzie woda na cele technologiczne zaopatrywana będzie w wodę z sieci wodociągowej. W pozwoleniu określono ilość wykorzystywanej wody w m^3/d i m^3/rok na potrzeby instalacji. Z eksploatacji instalacji będą powstawać ścieki przemysłowe, które odprowadzane będą do gminnej sieci kanalizacyjnej, po podczyszczeniu w separatorze. Wody opadowe i roztopowe z terenu zakładu odprowadzane są na warunkach określonych w odrębnym pozwoleniu wodnoprawnym.

Ilość odpadów wytwarzanych w zakładzie nie kwalifikuje go do konieczności uzyskania pozwolenia na wytworzenie odpadów. W pozwoleniu wyszczególniono rodzaje odpadów wytwarzanych oraz warunki gospodarowania odpadami z uwzględnieniem ich magazynowania. Nie określono jednak warunków ochrony przeciwpożarowej miejsca magazynowania odpadów na terenie prowadzenia działalności w zakresie wytwarzania przez zakład odpadów, ponieważ odpady podlegające magazynowaniu w ramach wytwarzania nie przekraczają ilości wskazanej w art. 182 pkt 2 ustawy Prawo ochrony środowiska tj. 5000 Mg/rocznie, dla której wymagane jest uzyskanie pozwolenia na wytworzenie odpadów. Stosownie do art. 184 ust. 4 pkt 5 ustawy Prawo ochrony środowiska operat przeciwpożarowy spełniający wymagania określone w art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach należy dołączyć wyłącznie do wniosku o wydanie pozwolenia na wytworzenie odpadów.

Zgodnie z art. 188 ust. 2 pkt 1 oraz 211 ust. 6 pkt 6 ustawy Prawo ochrony środowiska określono rozkład czasu pracy źródeł hałasu dla doby oraz ustalono wielkość emisji hałasu poza zakładem zlokalizowanym w Linowie. Prowadzący instalacje zobowiązany jest do dotrzymywania równoważnego poziomu dźwięku określonego w Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku.

Zakład nie powoduje emisji technologicznej do atmosfery, a emisja cieplownicza pochodzi ze źródeł o bardzo małej mocy nie wymagającej uzyskania pozwolenia na wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza, niezależnie od tego w niniejszym pozwoleniu ustalono wielkość emisji gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza. Zobowiązano prowadzącego instalację do zainstalowania stanowisk pomiarowych na emitorach ujętych w niniejszym pozwoleniu. Emisja gazów i pyłów, wprowadzanych do powietrza z instalacji nie powoduje przekroczeń wartości dopuszczalnych stężeń substancji w powietrzu, określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 roku w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. 2012 poz. 1031) oraz wartości odniesienia substancji w powietrzu, określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska 26 stycznia

2010 roku w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. nr 16 poz. 87). Instalacji nie dotyczą standardy emisyjne w zakresie wprowadzania gazów lub pyłów do powietrza, określone w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2014r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń do spalania lub współspalania odpadów (Dz. U. z 2014 r. poz. 1546)

Z uwagi na brak oddziaływania transgranicznego przedmiotowej Instalacji na środowisko nie określono sposobów ograniczania tych oddziaływań na podstawie art. 211 ust. 2 pkt 3 ustawy Prawo ochrony środowiska. W pozwoleniu ustalony został szczegółowy zakres, sposób i częstotliwość prowadzenia monitoringu poszczególnych elementów w ramach korzystania ze środowiska. Dla w/wym. elementów oraz dla rocznych zestawień o wytworzonych odpadach określono także sposoby i terminy przekazywania uzyskanych danych do Starosty Grudziądzkiego oraz do Kujawsko – Pomorskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska Delegatura w Toruniu. Instalacja spełnia wymagania BAT.

Zastosowane w zakładzie zabezpieczenia techniczne, organizacyjne oraz monitorowania instalacji pod kątem możliwości powstania uwolnień substancji szkodliwych do środowiska jest wystarczający dla zabezpieczenia gleby, ziemi i wód gruntowych przed zanieczyszczeniem. Zgodnie z art. 188 ustawy Prawo ochrony środowiska, na podstawie złożonego wniosku, decyzja niniejsza wydana została na czas nieoznaczony. Zgodnie z art. 216 ustawy Prawo ochrony środowiska, ustalono warunki i częstotliwość dokonywania okresowej analizy udzielonego pozwolenia zintegrowanego.

Starosta Grudziądzki pismem z dnia 17 sierpnia 2020 r. zawiadomił Wnioskodawcę o zakończeniu postępowania dowodowego informując o prawie zapoznania się z materiałem dowodowym zebrany w toczącym się postępowaniu oraz wypowiedzenia się co do zebranych dowodów w terminie 7 dni.

Pismem z dnia 18 sierpnia 2020 r. wnioskodawca poinformował, iż nie wnosi uwag i wyjaśnień do przedmiotowego postępowania.

Reasumując stwierdzono, iż w aktualnym stanie prawnym przyjęte przez wnioskodawcę rozwiązania techniczne, technologiczne i organizacyjne do prowadzenia instalacji, spełniają wymagania niezbędne do udzielania pozwolenia zintegrowanego dla tych instalacji.

Biorąc pod uwagę powyższe, orzeczono jak w sentencji.

POUCZENIE

Od niniejszej decyzji służy stronie prawo wniesienia odwołania do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Toruniu za pośrednictwem Starosty Grudziądzkiego w terminie 14 dni od daty jej doręczenia. W trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec niniejszej decyzji. Z dniem doręczenia organowi administracji publicznej oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez stronę postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna.

Otrzymują

1. Zakład Drobiarski LINODRÓB Kwiatkowscy spółka jawna,
Linowo, 86-341 Świecie nad Osą
2. a/a.

Do wiadomości:

1. Minister Środowiska (wersja elektroniczna),
2. Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska w Bydgoszczy, Delegatura w Toruniu

AW

Z up. Starosty
KIEROWNIK
Wydziału Środowiska i Budownictwa
Kazimierz Sobótka

Starostwo Powiatowe

Grudziądz
ul. Matejkińska 1

Oplatę skarbową uiszczone

Strona 32 z 32
w wysokości 506,7
data wpłaty 27.04.2020r.

Nr pokwitowania

Nr rach. bank. 00 1020 6040 0000 0002 0005 0000

INSPEKTOR
Wseł
Anna Wszółek